

Mazda 6

Karosserie- Werkstatt- handbuch

VORWORT

Das vorliegende Karosserie-Werkstatt-handbuch soll den Mechanikern der Mazda-Vertragshändler dabei helfen, Reparaturarbeiten an Mazda-Fahrzeugen fachgerecht auszuführen. Ebenso kann es dem Besitzer oder Betreiber eines Mazda-Fahrzeugs bei der Durchführung von Reparatur- und Wartungsarbeiten in begrenztem Umfang hilfreich sein.

Für eine fachgerechte Durchführung der Arbeiten ist es wichtig, sich mit dem Handbuch vertraut zu machen und es immer griffbereit zum Nachschlagen aufzubewahren.

Der Inhalt dieses Handbuchs, einschließlich der Zeichnungen und Technischen Daten, entspricht dem letzten Stand zum Zeitpunkt der Drucklegung. Falls Änderungen vorgenommen werden, die die Reparaturarbeiten betreffen, stehen die entsprechenden Zusatzinformationen bei den Mazda-Vertragshändlern zur Verfügung. Das Handbuch sollte immer auf dem neuesten Stand gehalten werden.

Die Mazda Motor Corporation behält sich das Recht vor, die Spezifikationen und den Inhalt dieses Handbuchs ohne jegliche Verpflichtung und Vorankündigung zu ändern.

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieses Buches darf in irgendeiner Form oder durch Einsatz elektronischer oder mechanischer Mittel, einschließlich der Fotokopie oder Aufzeichnungen, oder durch Verwendung von EDV-Systemen ohne vorherige schriftliche Genehmigung reproduziert oder verwendet werden.

Mazda Motor Corporation
HIROSHIMA, JAPAN

GELTUNGSUMFANG:

Dieses Handbuch gilt für Fahrzeuge ab den auf der folgenden Seite aufgeführten Fahrzeug-Identifikationsnummern (VIN).

INHALT

Titel	Abschnitt
ALLGEMEINES	I
AUFBAU	II
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN	III
ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ	IV
ABMESSUNGEN	V
KUNSTSTOFFTEILE	VI
GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN	VII

FAHRZEUG-IDENTIFIKATIONSNUMMER (VIN)

Europa (LHD)

JMZ GG1232*# 100001—
JMZ GG1282*# 100001—
JMZ GG12F2*# 100001—
JMZ GG12F5*# 100001—

JMZ GG1432*# 100001—
JMZ GG1482*# 100001—
JMZ GG14F2*# 100001—
JMZ GG14F5*# 100001—

GB

JMZ GG12820# 100001—
JMZ GG12F20# 100001—
JMZ GG12F50# 100001—
JMZ GG14320# 100001—

JMZ GG14820# 100001—
JMZ GG14F20# 100001—
JMZ GG14F50# 100001—

Golfratstaten

JM7 GG32F*# 100001—
JM7 GG42F*# 100001—

JM7 GG34F*# 100001—
JM7 GG44F*# 100001—

ACHTUNG

Arbeiten an einem Kraftfahrzeug können gefährlich sein. Wenn Sie keine arbeitsbezogene Ausbildung erhalten haben, erhöht sich das Verletzungs- und Schadenrisiko sowie die Gefahr, dass die Arbeiten nicht fachgerecht durchgeführt werden. Die empfohlenen Arbeitsverfahren für das in diesem Handbuch beschriebene Fahrzeug wurden für von Mazda ausgebildete Mechaniker entwickelt. Dieses Handbuch kann auch für nicht von Mazda ausgebildete Mechaniker hilfreich sein, jedoch ist ein Mechaniker mit unserer arbeitsbezogenen Ausbildung bei der Durchführung der Arbeiten einem geringeren Risiko ausgesetzt. Von allen Benutzern dieses Handbuchs wird jedoch die Kenntnis allgemeiner Sicherheitsvorkehrungen erwartet.

Dieses Handbuch enthält Abschnitte, die mit "Achtung" und "Vorsicht" bezeichnet sind und die sich auf Gefahren beziehen, denen ein Mechaniker im allgemeinen nicht unbedingt begegnet.

Die Anweisungen sind zu befolgen, um sowohl das Verletzungsrisiko als auch die Gefahr, das Fahrzeug durch unsachgemäße Wartungs bzw. Reparaturarbeiten zu beschädigen, so gering wie möglich zu halten. Dabei ist zu bedenken, dass bei den Hinweisen unter "Achtung" und "Vorsicht" nur die wichtigsten Punkte angesprochen werden, da es nicht möglich ist, bei allen Arbeitsschritten auf die Gefahren hinzuweisen, die bei Nichteinhaltung der Anweisungen entstehen können.

Bei den in diesem Handbuch empfohlenen und beschriebenen Verfahren handelt es sich um wirksame Methoden zur Durchführung von Wartungs und Reparaturarbeiten. Für einige Arbeiten werden Spezialwerkzeuge benötigt. Bei Abweichung von den empfohlenen Verfahren und bei der Verwendung von anderen Werkzeugen sollte stets an die Sicherheit des Mechanikers gedacht werden und sichergestellt sein, dass das Fahrzeug weiterhin betriebssicher bleibt.

Der Inhalt dieses Handbuchs, einschließlich der Zeichnungen und technischen Daten, entspricht dem letzten Stand zum Zeitpunkt der Drucklegung. Die Mazda Motor Corporation behält sich das Recht vor, sowohl die Konstruktion der Fahrzeuge als auch den Inhalt dieses Handbuchs ohne jegliche Verpflichtung und Vorankündigung zu ändern.

Bauteile sollten immer durch Original-Ersatzteile von Mazda oder durch Teile gleichwertiger Qualität ersetzt werden. Falls Ersatzteile geringerer Qualität verwendet werden, ist stets an die Sicherheit des Mechanikers zu denken und sicherzustellen, dass das Fahrzeug weiterhin betriebssicher bleibt.

Die Mazda Motor Corporation haftet nicht für etwaige Probleme, die durch die Verwendung dieses Handbuchs entstehen und beispielsweise auf eine unzureichende arbeitsbezogene Ausbildung, die Verwendung von ungeeigneten Werkzeugen oder Ersatzteilen minderwertiger Qualität oder die Nichtbeachtung von Zusatzinformationen zu diesem Handbuch zurückzuführen sind.

ALLGEMEINES

I

HINWEISE ZUM GEBRAUCH DIESES	
HANDBUCHS	I-2
EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON	
KAROSSERIEBLECHEN.....	I-2
KAROSSERIEABMESSUNGEN.....	I-3
VORSICHTSHINWEISE	I-5
VORSICHTSHINWEISE	I-5
EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON	
KAROSSERIEBLECHEN	I-7
EFFIZIENTER AUSBAU VON	
KAROSSERIEBLECHEN.....	I-7
VORBEREITUNGEN ZUM EINBAU	I-8
INSTALLATION VON KAROSSERIEBLECHEN ..	I-9
ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ....	I-12

HINWEISE ZUM GEBRAUCH DIESES HANDBUCHS

HINWEISE ZUM GEBRAUCH DIESES HANDBUCHS

EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

A6E201000001B01

- Dieses Kapitel enthält Informationen über Karosserieteile im Hinblick auf Schweißtypen, Anzahl der Schweißpunkte und Schnitt- und Schweißstellen, die für den Aus- und Einbau der Teile notwendig sind.
- Die Schweißart und die Schweißstellen werden durch Symbole gekennzeichnet.
- Einige Abschnitte enthalten Hinweise, die die durchzuführenden Maßnahmen betreffen. Diese Hinweise müssen vor der Durchführung von Maßnahmen aufmerksam gelesen und verstanden werden.

HINTERES KOTFLÜGELBLECH AUSBAUEN

Arbeitsbereich

Arbeitsablauf, Warnungen und Hinweise

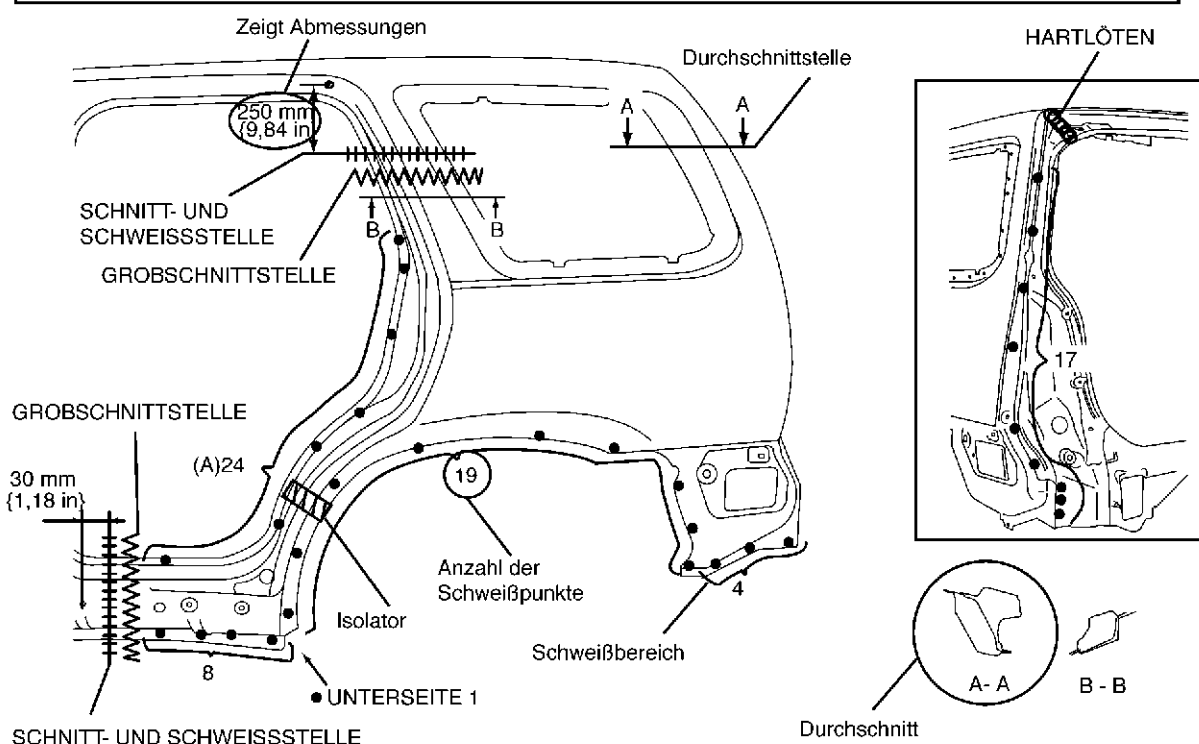
Achtung

- Das Schneiden mit offener Flamme ist zu vermeiden, da die Isolierung (gerasteter Bereich) brennbar ist.

1. Das hintere Kotflügelblech und das Radhaus sind an den Radkästen miteinander verklebt.

HINWEIS

- Die 24 mit (A) gekennzeichneten Schweißstellen von der Innenseite her aufbohren.



MZZ2010B001

Symbole zum Austausch von Karosserieblechen

- Die folgenden 6 Symbole werden verwendet, um die Schweißart anzuzeigen, die für den Austausch der Karosserieteile notwendig ist.

SYMBOL	BEDEUTUNG	SYMBOL	BEDEUTUNG
●	Punktschweißen		Kontinuierliches MIG-Schweißen (Schnitt- und Schweißstelle)
■	CO ₂ -Lichtbogenschweißen (Lochschweißen)	○○○	Hartlöten
+	CO ₂ Punktschweißen	~~~~~	Grobschnittstelle

MZZ2010B002

End Of Sie

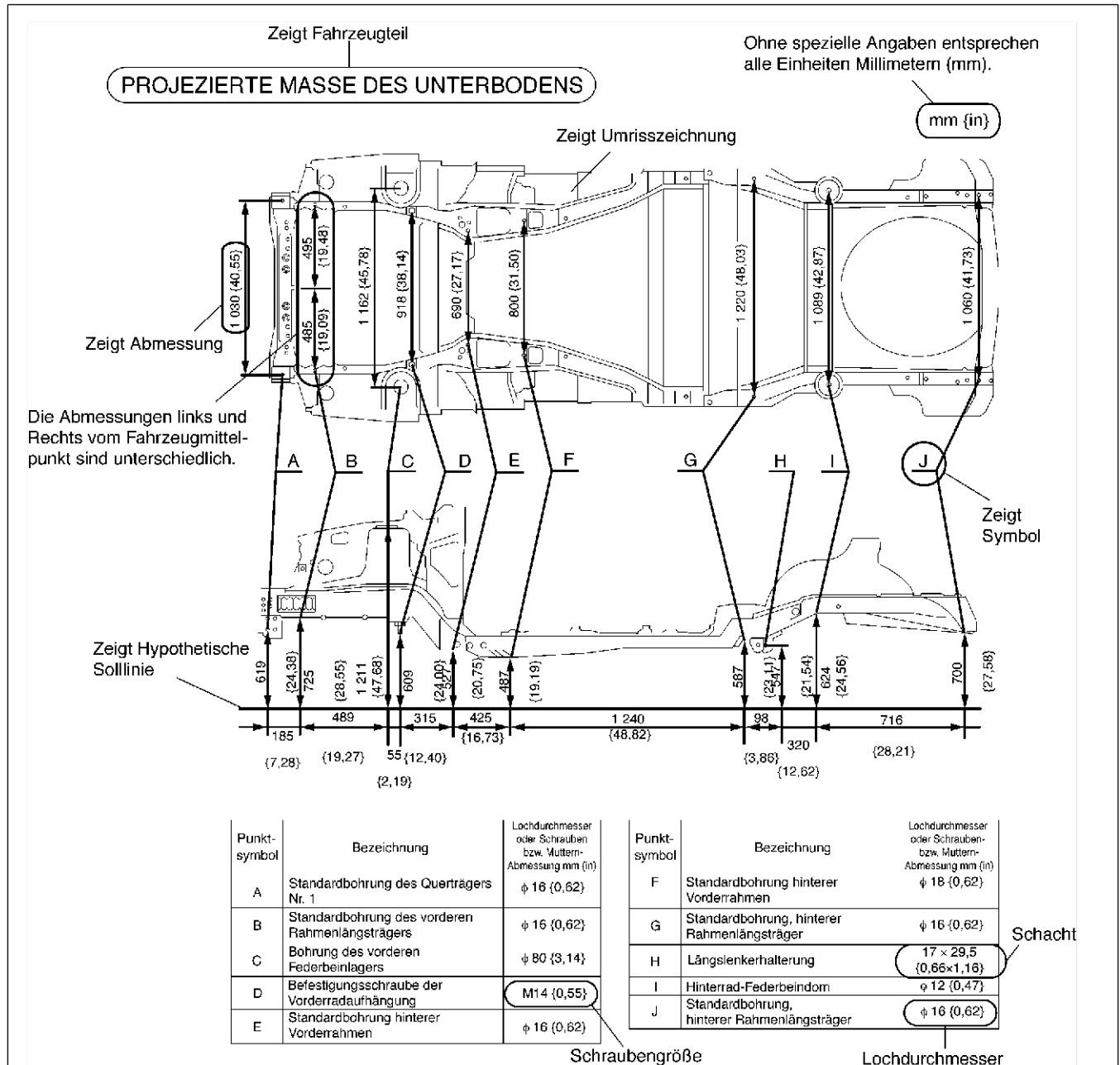
HINWEISE ZUM GEBRAUCH DIESES HANDBUCHS

KAROSSERIEABMESSUNGEN

A6E201000001B02

Karosserieabmessungen (projizierte Maße)

- Projizierte Maße sind Maße, die durch die Projektion bestimmter Bezugspunkte auf eine ebene Fläche entstehen.
- Wenn keine besonderen Angaben gemacht werden, sind die vorgegebenen Punkte und Abmessungen symmetrisch zum Mittelpunkt des Fahrzeugs.
- Die hypothetischen Linien können entsprechend dem Fahrzeugmodell abweichen.
- Die Übersichtszeichnung zeigt Maßlinien, die von der oberen Ansicht des Fahrzeugs auf die darunterliegende Seitenansicht projiziert sind.



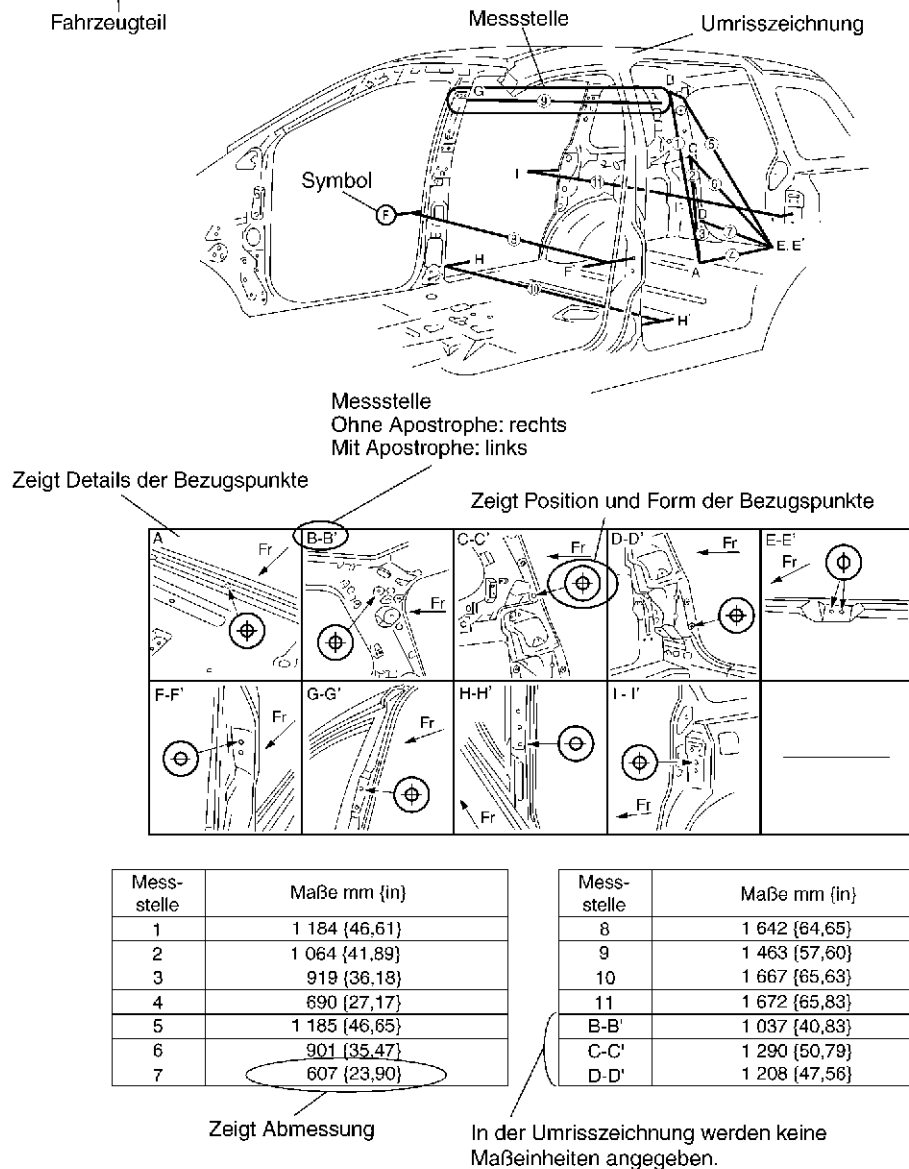
MZZ2010B003

HINWEISE ZUM GEBRAUCH DIESES HANDBUCHS

Karosserieabmessungen (geradlinige Maße)

- Geradlinige Maße sind die tatsächlichen Abmessungen zwischen zwei vorgegebenen Punkten.
- Wenn keine besonderen Angaben gemacht werden, sind die vorgegebenen Punkte und Abmessungen symmetrisch zum Mittelpunkt des Fahrzeugs.

GERADLINIGE MASSE IM INNENRAUM (2)



MZZ2010B004

Symbole zu den Karosserieabmessungen

- Die folgenden 8 Symbole werden zur Markierung der Bezugspunkte verwendet.

SYMBOL	BEDEUTUNG	SYMBOL	BEDEUTUNG
	Mittelpunkt eines runden Loches		Blechnaht, Einfassung, usw.
	Mittelpunkt eines elliptischen Loches		Schraubengewinde
	Rand eines Loches		Mittelpunkt eines Rechteckloches
	Kerbe		Rand eines Rechteckloches

MZZ2010B005

End Of Sto

VORSICHTSHINWEISE

VORSICHTSHINWEISE

A6E203600025B01

VORSICHTSHINWEISE

Organisation der Werkstatt

- Die Organisation der Werkstatt ist wichtig für sichere und effektive Arbeit.

Sicherheitsvorkehrungen

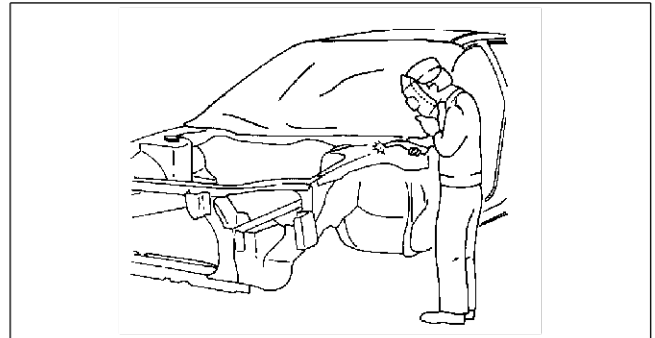
- Stets einen Kopfschutz und Sicherheitsschuhe tragen. Je nach Art der Arbeit sollten außerdem Handschuhe, Schutzbrille, Ohrenschützer, Schweißschild etc. benutzt werden.



MZZ2036B001

Schutz des Fahrzeugs

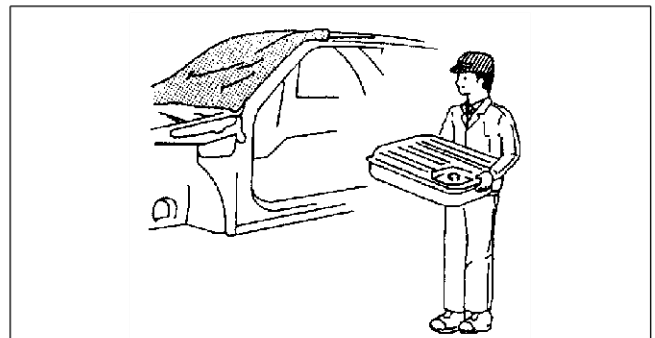
- Sitze und Boden abdecken.
- Beim Schweißen hitzebeständige Schutzabdeckungen verwenden, um Glasflächen und Sitze vor Hitze und Funken zu schützen.
- Zierleisten, Blenden u.a. beim Schweißen mit Klebeband abkleben.



MZZ2036B002

Entfernen gefährlicher Teile

- Bevor Schweißarbeiten im Bereich des Kraftstofftanks durchgeführt werden, den Tank ausbauen. Die Anschlussleitungen mit einem Verschlussstopfen abdichten, damit kein Kraftstoff austritt.

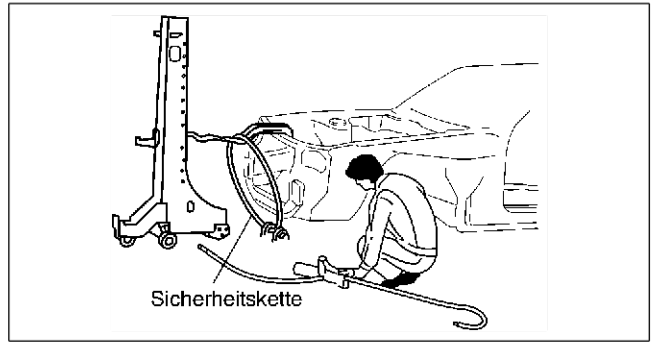


MZZ2036B003

VORSICHTSHINWEISE

Verwenden einer Zugausrüstung

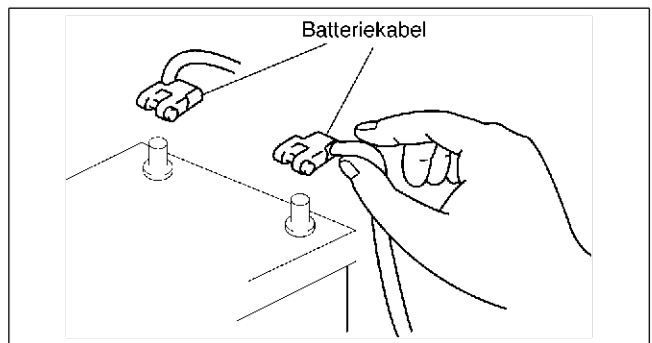
- Bei Richtarbeiten mit einer Zugausrüstung vom Zugbereich fernhalten und eine Sicherheitskette verwenden, um Unfälle zu vermeiden.



MZZ2036B004

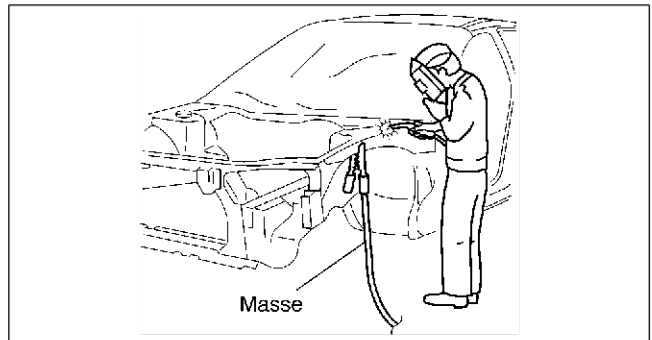
Kurzschlüsse vermeiden

- Den Zündschalter auf LOCK drehen.
- Die Batteriekabel abklemmen.



MZZ2036B005

- Den Masseanschluss des Schweißgerätes in der Nähe des Schweißbereichs anschließen.



MZZ2036B006

End Of Site

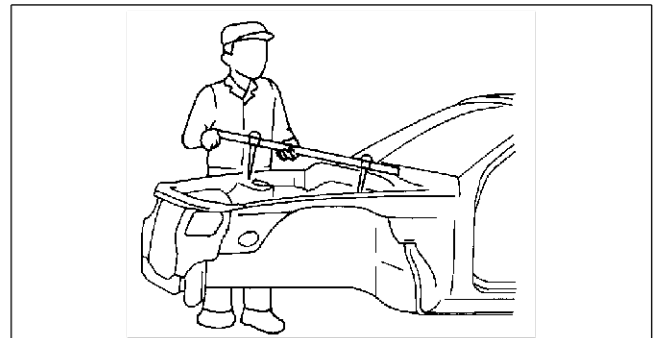
EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

EFFIZIENTER AUSBAU VON KAROSSERIEBLECHEN

A6E203800026B01

Karosseriemaße

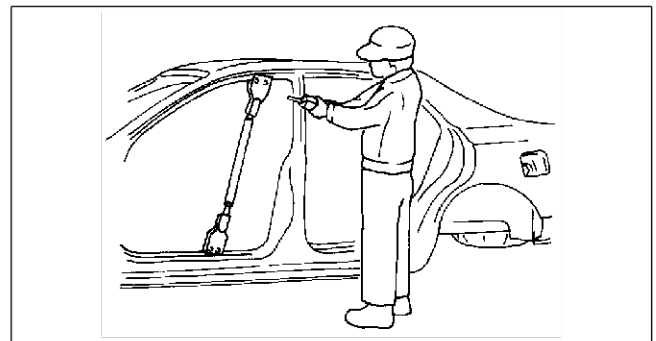
- Vor dem Ausbauen oder groben Vorschneiden von Karosserieblechen die Karosserie am und um den beschädigten Bereich herum vermessen und die Werte mit den Standardabmessungen vergleichen. Bei Verformungen zunächst eine grobe Korrektur mit einem Rahmenrichtgerät vornehmen.



MZJ2038B001

Vermeiden von Karosserieverformungen

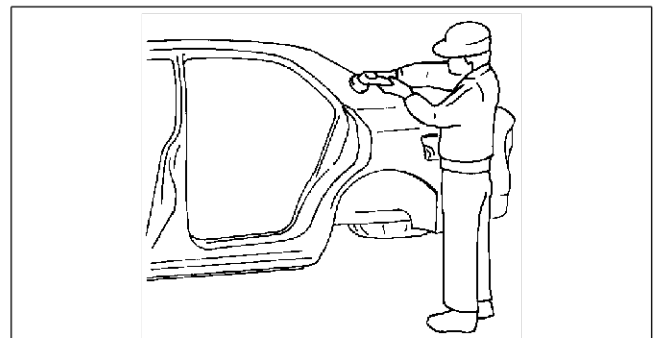
- Eine Klemme oder einen Wagenheber für den Ausbau verwenden und an den Schnitt- und Schweißstellen und daneben verstärken, um eine Verformung der Karosserie zu verhindern.



MZJ2038B002

Wahl der Schnitt- und Schweißstellen

- Beim Schneiden und Schweißen von Teilen, die nicht komplett ausgetauscht werden können, vorsichtig vorgehen. Falls der zu schneidende Bereich eben und nicht verstärkt ist, an der Stelle schneiden, wo die Verformung durch das Schweißen minimal ist.



MZJ2038B003

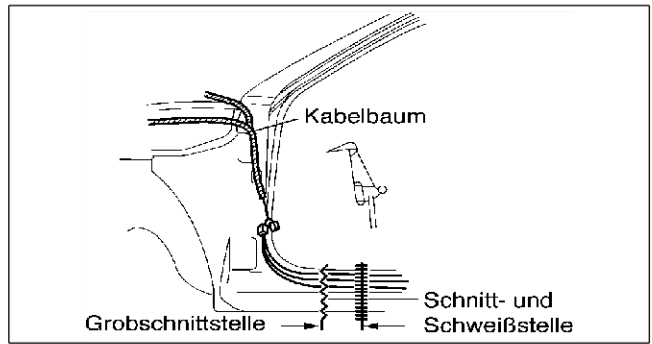
Ausbauen angrenzender Teile

- Zierleisten, Blenden u.a. beim Ausbau dazugehöriger Teile mit Klebeband abkleben.

EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

Grobschnitt von beschädigten Karosserieblechen

- Sicherstellen, dass sich in der Nähe oder auf der anderen Seite keine hitzeempfindlichen Teile befinden (wie z.B. Leitungen, Schläuche und Kabelbäume).
- Schnitt- und Schweißstellen 30 - 50 mm {1,18 - 1,97 in} überlappen und dann das beschädigte Teil grob vorschneiden.



MZZ2038B001

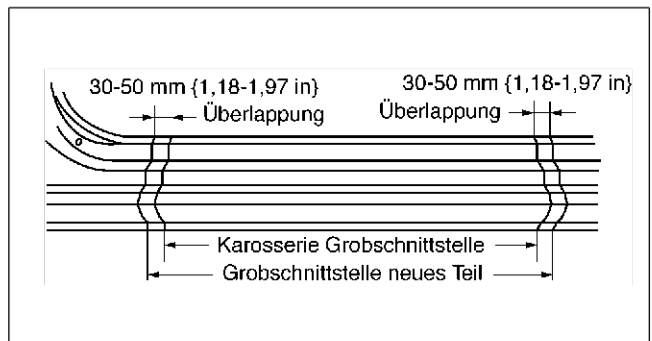
End Of Sie

VORBEREITUNGEN ZUM EINBAU

Grobes Vorschneiden der neuen Teile

- An Schnitt- und Schweißstellen eine Überlappung von 30 - 50 mm {1,18 - 1,97 in} berücksichtigen und das neue Teil mit einer Hand- oder Druckluftsäge grob vorschneiden.

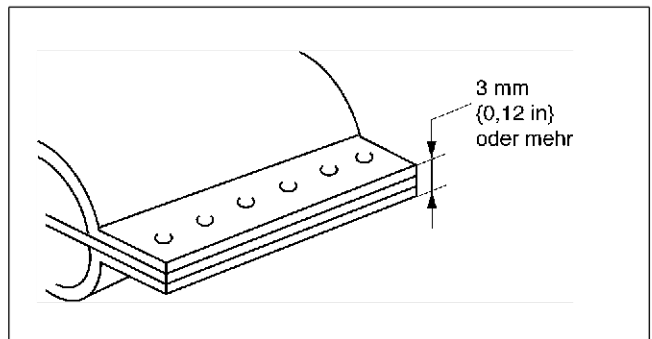
A6E203800026B02



MZZ2038B002

Bestimmung des Schweißverfahrens

- Wenn die Gesamtdicke des zu schweißenden Bereiches 3 mm {0,12 in} oder mehr beträgt, mit einem CO₂-Lichtbogenschweißgerät lochschiessen.



MZZ2038B003

EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

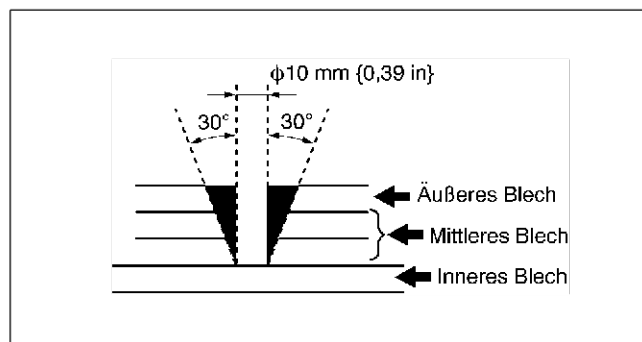
Löcher für das CO₂-Lichtbogenschweißen erstellen

- An Stellen, die nicht punktgeschweißt werden können, mit einem Stanzwerkzeug oder einem Bohrer ein Loch mit folgenden Abmessungen bohren.

(mm {in})

Blechstärke (ø)	Lochdurchmesser (ø)
0,60 - 0,90 {0,02 - 0,03}	5 {0,19}
0,91 - 1,20 {0,04 - 0,05}	6 {0,23}
1,21 - 1,80 {0,051 - 0,07}	8 {0,31}
1,81 - 4,50 {0,071 - 0,17}	10 {0,39}

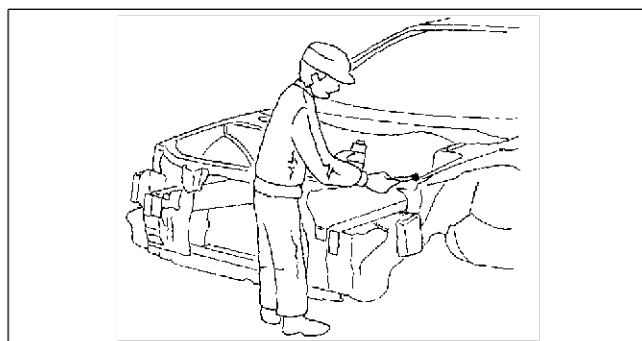
- Den Bereich, in dem 3 oder 4 Bleche aufeinander liegen, anbohren und die schattierten Bereiche schleifen. Die Bleche fest verschweißen, damit keine Zwischenräume entstehen.



MZZ2038B004

Auftragen von Schweißgrundierung

- Zum Schutz gegen Korrosion den Lack von der Schweißstelle des neuen Teils und der Karosserie entfernen und Schweißgrundierung auftragen.



MZJ2038B008

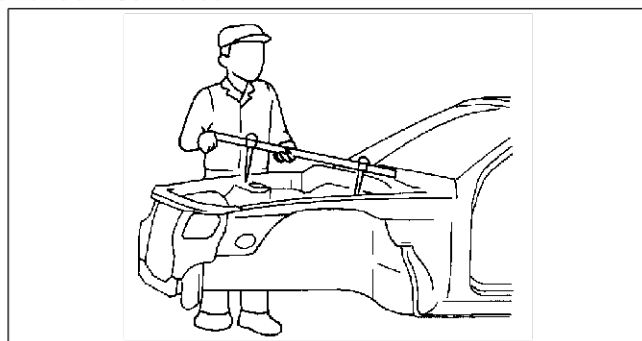
End Of Site

INSTALLATION VON KAROSSERIEBLECHEN

A6E203800026B03

Überprüfen der Abmessungen und Einpassen der neuen Teile vor dem Schweißen

- Die Karosserie anhand der Zeichnungen im Kapitel "Abmessungen" auf die Standardabmessungen ausrichten, damit die neuen Teile korrekt eingebaut werden.

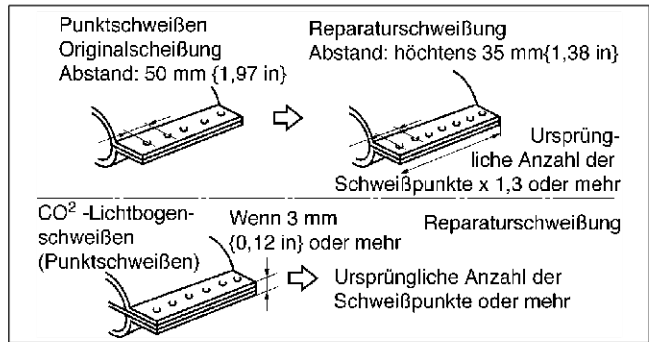


MZJ2038B009

EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

Hinweise zum Schweißen

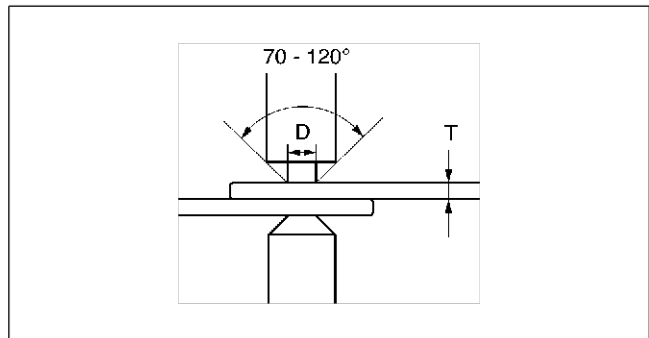
- Im Hinblick auf die Anzahl der Schweißpunkte sind die folgenden Hinweise zu beachten.



MZZ2038B005

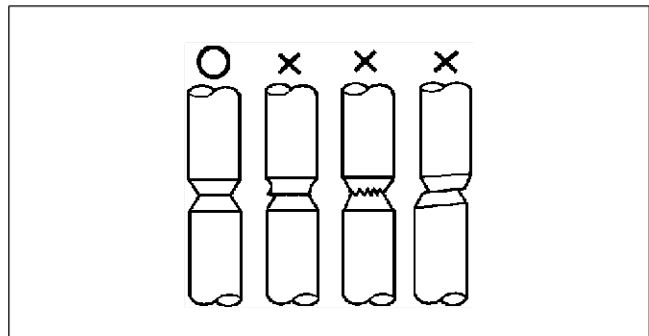
Hinweise zum Punktschweißen

- Die Form der Punktschweißspitze ist $D=(2 \times t)+3$. Falls die obere Blechstärke größer ist als die untere, auf die untere Blechstärke einstellen.



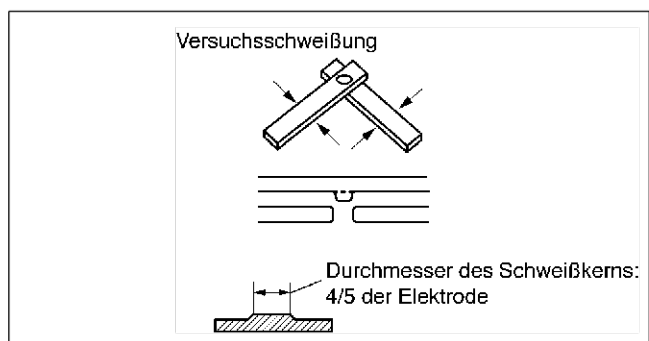
MZZ2038B009

- Da die Schweißstärke von der Form der Schweißspitze beeinflusst wird, sollte die Spitze immer im tadellosen Zustand gehalten werden.
- Neue Schweißpunkte grundsätzlich an anderen Stellen als die ursprünglichen Schweißpunkte anbringen.



MZJ2038B012

- Vor Beginn des eigentlichen Schweißvorgangs eine Versuchsschweißung durchführen, um die Festigkeit der Verbindung zu überprüfen.

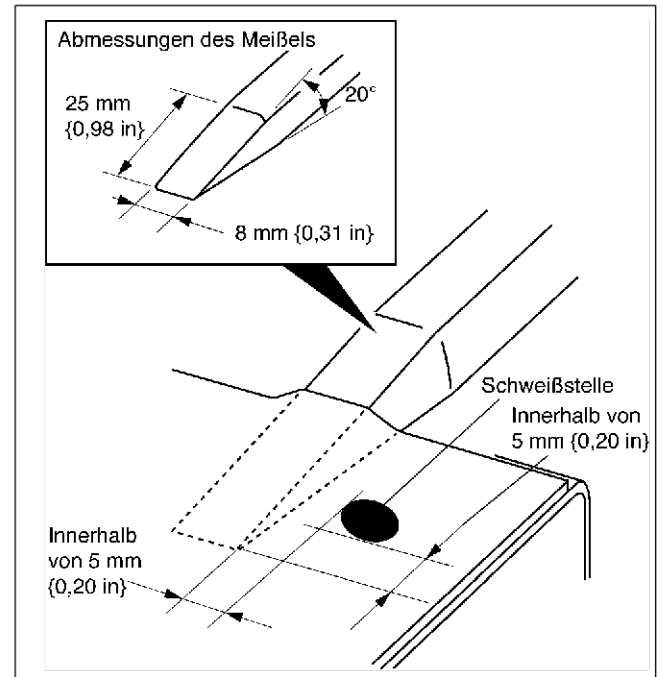


MZZ2038B006

EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

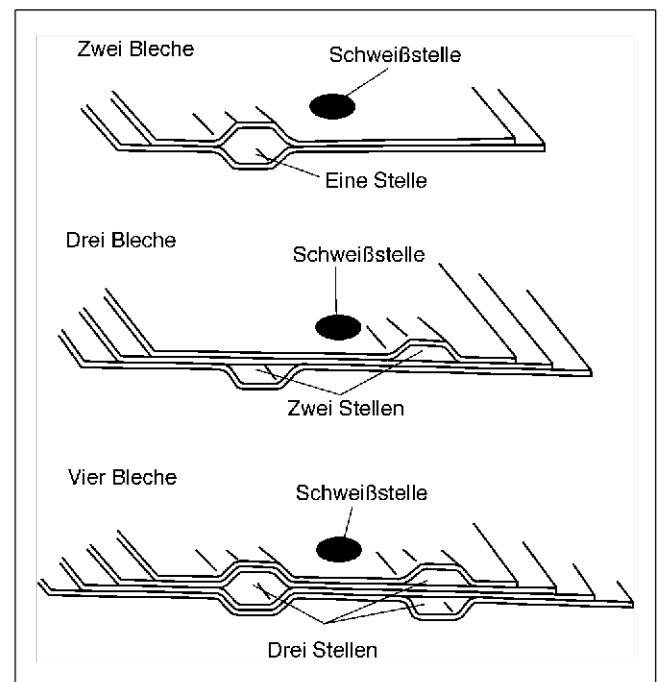
Prüfen der Stärke der Schweißpunkte

- Die Einbaupunkte des Motors, Chassis und der Sicherheitsgurte stellen wichtige Sicherheitsbereiche für die Stärke einer Schweißverbindung dar. Die Stärke der Schweißverbindung durch Eintreiben eines Meißels zwischen den Blechen an jedem vierten oder fünften Schweißpunkt und jeder zehnten regulären Schweißstelle prüfen.



MZZ2038B007

- Den Meißel entsprechend der Anzahl der Bleche wie in den Abbildungen gezeigt zwischen den Blechen eintreiben.
- Um die Stärke der Schweißverbindung zu prüfen, den Meißel zwischen den Blechen eintreiben und prüfen, ob die Bleche auseinanderfallen. Falls die Bleche auseinanderfallen, einen anderen Schweißpunkt in der Nähe des Originalschweißpunktes ansetzen.
- Die ursprüngliche Form der Bleche an den Prüfstellen wiederherstellen.



MZZ2038B008

End Of Site

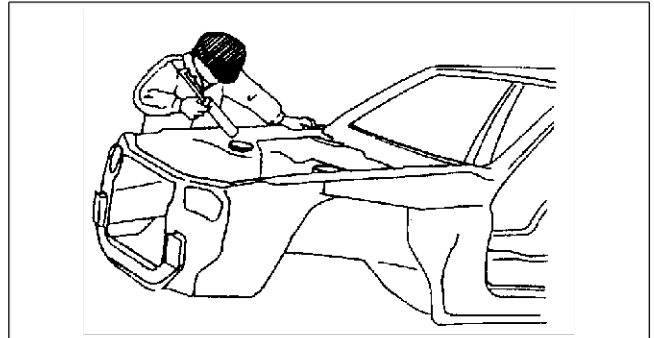
EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

A6E203800026B04

Abdichten der Karosserie

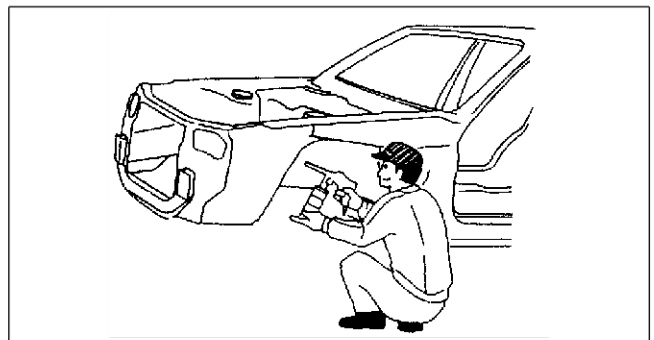
- Falls nötig, Karosserieabdichtmasse auftragen.
- An Stellen, an denen das Auftragen von Karosserieabdichtmasse nach dem Einbau schwierig ist, diese vor dem Einbau aufbringen.



MZJ2038B016

Auftragen von Unterbodenschutz

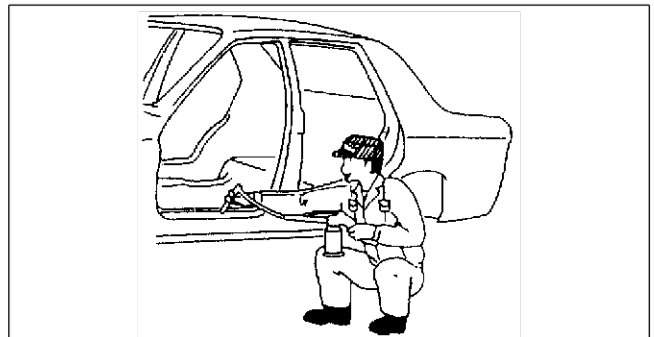
- Unterbodenschutz auf die notwendigen Stellen der Karosserie auftragen.



MZJ2038B017

Auftragen von Korrosionsschutz

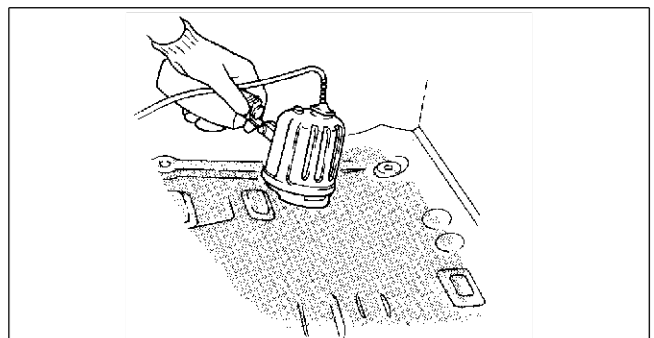
- Korrosionsschutz (Wachs, Öl, usw.) auf die Rückseite des geschweißten Bereichs auftragen.



MZJ2038B018

Einbau von Antidröhnmatte

- Antidröhnmatte mittels einer Infrarotlampe befestigen.



MZJ2038B019

EFFIZIENTER AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

ABKÜRZUNGEN

5HB	5-türiges Fließheckmodell
Fr	Vorne
Rr	Hinten
RH	Rechts
LH	Links
M	Metallic
MC	Glimmer

End Of Site

AUFBAU



AUFBAU II-2
AUFBAU II-2

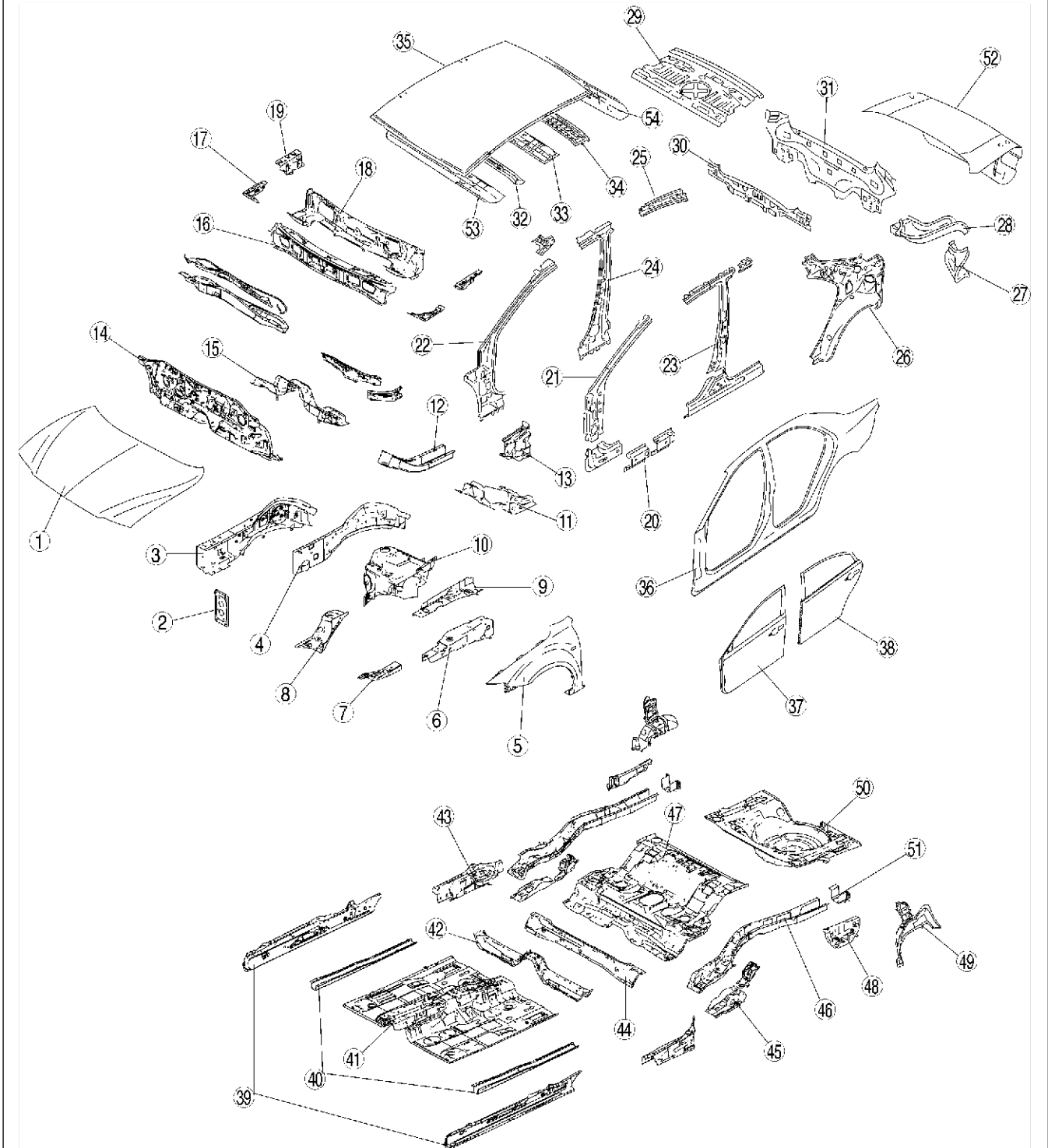


AUFBAU

AUFBAU

AUFBAU STUFENHECKMODELL

A6E981007000B01



A6J9810B001

AUFBAU

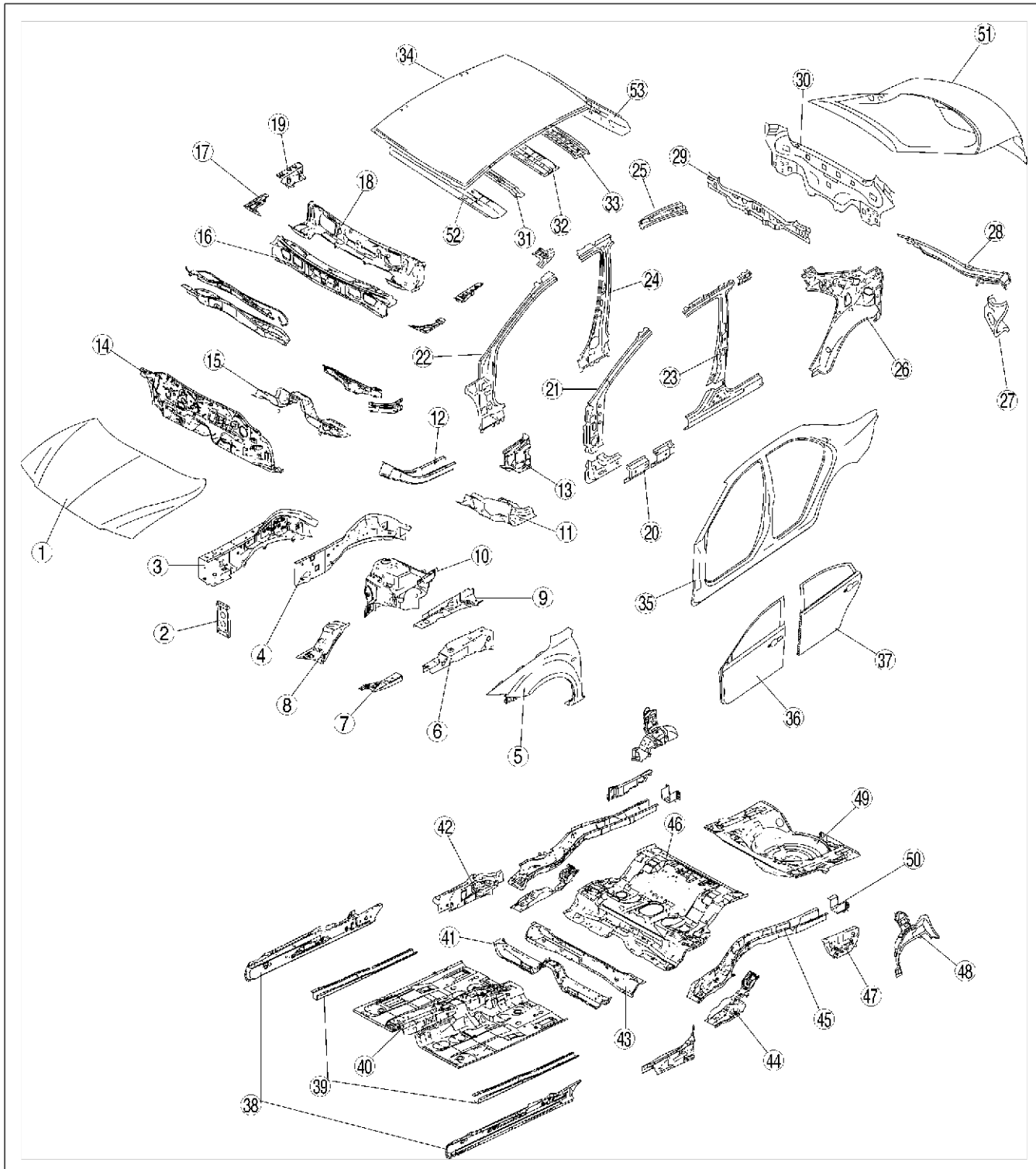
x: Zutreffend
-: Nicht zutreffend

Nr.	Bauteil	Hoch-fester Stahl	Rost-freier Stahl	Stärke (mm) {in}
1	Motorhaube	x	x	0,7 {0,028}
2	Vorderer Einfederungs-dämpfer	-	-	2,9 {0,114}
3	Vorderer Rahmenlängsträger innen	Fr	x	1,6 {0,063}
		Rr	x	2,6 {0,102}
4	Vorderer Rahmenlängsträger außen	Fr	x	1,4 {0,055}
		Rr	x	2,0 {0,079}
5	Vorderer Kotflügel	x	x	0,75 {0,030}
6	Obere Radhausverstärkung	-	x	1,0 {0,039}
7	Obere Frontblechverstärkung	-	x	2,0 {0,079}
8	Vorderes Federbeindomblech	-	x	0,65 {0,026}
9	Untere Radhausverstärkung	-	x	1,0 {0,039}
10	Federbeindom	Oben	x	3,2 {0,126}
		Unten	-	1,2 {0,047}
11	Versteifungselement	-	x	1,4 {0,055}
12	Vorderrahmen hinten	x	x	2,9 {0,114}
13	Windlaufblechverstärkung	-	x	1,2 {0,047}
14	Unteres Armaturenbrett	-	x	0,85 {0,033}
15	Untere Armaturenbrettaufnahme	-	x	1,6 {0,063}
16	Windlaufblech	-	x	0,7 {0,028}
17	Oberes Windlaufblech	-	x	1,6 {0,063}
18	Oberes Armaturenbrett	-	x	0,9 {0,035}
19	Oberes Windlaufblech	x	x	1,4 {0,055}
20	Seitenschwellerverstärkung	x	x	0,9 {0,035}
21	A-Säulenverstärkung	x	-	1,8 {0,071}
22	Innere A-Säule	Oben	x	1,6 {0,063}
		Unten	x	1,4 {0,055}
23	B-Säulenverstärkung	Oben Vorne	x	1,8 {0,071}
		Oben Hinten	x	1,6 {0,063}
		Mitte	x	2,0 {0,079}
		Unten	x	1,8 {0,071}
		Oben	x	1,6 {0,063}
24	Innere B-Säule	Mitte	x	1,2 {0,047}
		Unten	x	1,0 {0,039}
		Oben	x	1,6 {0,063}
25	Innerer Dachlangsträger	x	-	1,2 {0,047}

Nr.	Bauteil	Hoch-fester Stahl	Rost-freier Stahl	Stärke (mm) {in}
26	Innere C-Säule	-	x	0,65 {0,026}
27	Eckblech	-	x	0,7 {0,028}
28	Regenrinne des hinteren kotflügelbleches	-	x	0,7 {0,028}
29	Kofferboden	-	-	0,65 {0,026}
30	Heckträger	-	-	0,6 {0,024}
31	Hinteres Abschlussblech	-	x	0,65 {0,026}
32	Dachverstärkung	-	-	0,5 {0,020}
33	Dachverstärkung	x	-	1,4 {0,055}
34	Dachverstärkung	-	-	0,55 {0,022}
35	Dach	-	-	0,75 {0,030}
36	Äußerer Rahmenlängsträger	-	x	0,7 {0,028}
37	Vordertür	-	x	0,7 {0,028}
38	Fondtür	-	x	0,7 {0,028}
39	Seitenschweller innen	x	x	1,6 {0,063}
40	Vordere B-Säule	Fr	x	2,3 {0,091}
		Rr	-	1,6 {0,063}
41	Vorderes Bodenblech	-	x	0,65 {0,026}
42	Querträger Nr. 2	-	-	1,2 {0,047}
43	Seitenschweller innen hinten	x	x	1,6 {0,063}
44	Querträger Nr. 3	x	-	1,4 {0,055}
45	Längslenkerhalterung	x	x	2,3 {0,091}
46	Hinterer Rahmenlängsträger	Fr	x	1,8 {0,071}
		Rr	x	1,4 {0,055}
47	Mittleres Bodenblech	-	x	0,6 {0,024}
48	Boden Seitenblech	-	x	0,6 {0,024}
49	Inneres Radhaus	-	x	0,75 {0,030}
50	Hinteres Bodenblech	-	x	0,65 {0,026}
51	Heckstoßfängerhalterung	Links	x	2,0 {0,079}
		Rechts	x	1,4 {0,055}
52	Kofferraumdeckel	-	x	0,75 {0,030}
53	Vorderer Dachspiegel	-	-	1,2 {0,047}
54	Hinterer Dachspiegel	-	-	0,65 {0,026}

AUFBAU

5HB



A6J9810B002

AUFBAU

x: Zutreffend
-: Nicht zutreffend

Nr.	Bauteil	Hoch-fester Stahl	Rost-freier Stahl	Stärke (mm) {in}
1	Motorhaube	x	x	0,7 {0,028}
2	Vorderer Einfederungs-dämpfer	-	-	2,9 {0,114}
3	Vorderer Rahmenlängsträger innen	Fr	x	1,6 {0,063}
		Rr	x	2,6 {0,102}
4	Vorderer Rahmenlängsträger außen	Fr	x	1,4 {0,055}
		Rr	x	2,0 {0,079}
5	Vorderer Kotflügel	x	x	0,75 {0,030}
6	Obere Radhausverstärkung	-	x	1,0 {0,039}
7	Obere Frontblechverstärkung	-	x	2,0 {0,079}
8	Vorderes Federbeindomblech	-	x	0,65 {0,026}
9	Untere Radhausverstärkung	-	x	1,0 {0,039}
10	Federbeindom	Oben	x	3,2 {0,126}
		Unten	-	1,2 {0,047}
11	Versteifungselement	-	x	1,4 {0,055}
12	Vorderrahmen hinten	x	x	2,9 {0,114}
13	Windlaufblechverstärkung	-	x	1,2 {0,047}
14	Unteres Armaturenbrett	-	x	0,85 {0,033}
15	Untere Armaturenbrettaufnahme	-	x	1,6 {0,063}
16	Windlaufblech	-	x	0,7 {0,028}
17	Oberes Windlaufblech	-	x	1,6 {0,063}
18	Oberes Armaturenbrett	-	x	0,9 {0,035}
19	Oberes Windlaufblech	x	x	1,4 {0,055}
20	Seitenschwellerverstärkung	x	x	0,9 {0,035}
21	A-Säulenverstärkung	x	-	1,8 {0,071}
22	Innere A-Säule	Oben	x	1,6 {0,063}
		Unten	x	1,4 {0,055}
23	B-Säulenverstärkung	Oben Vorne	x	1,8 {0,071}
		Oben Hinten	x	1,6 {0,063}
		Mitte	x	2,0 {0,079}
		Unten	x	1,8 {0,071}
		Oben	x	1,6 {0,063}
24	Innere B-Säule	Mitte	x	1,2 {0,047}
		Unten	x	1,0 {0,039}

Nr.	Bauteil	Hoch-fester Stahl	Rost-freier Stahl	Stärke (mm) {in}
25	Innerer Dachlangsträger	x	-	1,2 {0,047}
26	Innere C-Säule	-	x	0,65 {0,026}
27	Eckblech	-	x	0,7 {0,028}
28	Regenrinne des hinteren kotflügelbleches	-	x	0,8 {0,031}
29	Heckträger	-	-	0,6 {0,024}
30	Hinteres Abschlussblech	-	x	0,65 {0,026}
31	Dachverstärkung	-	-	0,5 {0,020}
32	Dachverstärkung	x	-	1,4 {0,055}
33	Dachverstärkung	-	-	0,55 {0,022}
34	Dach	-	-	0,75 {0,030}
35	Äußerer Rahmenlängsträger	-	x	0,7 {0,028}
36	Vordertür	-	x	0,7 {0,028}
37	Fondtür	-	x	0,7 {0,028}
38	Seitenschweller innen	x	x	1,6 {0,063}
39	Vordere B-Säule	Fr	x	2,3 {0,091}
		Rr	-	1,6 {0,063}
40	Vorderes Bodenblech	-	x	0,65 {0,026}
41	Querträger Nr. 2	-	-	1,2 {0,047}
42	Seitenschweller innen hinten	x	x	1,6 {0,063}
43	Querträger Nr. 3	x	-	1,4 {0,055}
44	Längslenkerhalterung	x	x	2,3 {0,091}
45	Hinterer Rahmenlängsträger	Fr	x	1,8 {0,071}
		Rr	x	1,4 {0,055}
46	Mittleres Bodenblech	-	x	0,6 {0,024}
47	Boden Seitenblech	-	x	0,6 {0,024}
48	Inneres Radhaus	-	x	0,75 {0,030}
49	Hinteres Bodenblech	-	x	0,65 {0,026}
50	Heckstoßfängerhalterung	Links	x	2,0 {0,079}
		Rechts	x	1,4 {0,055}
51	Heckklappe	-	x	0,7 {0,028}
52	Vorderer Dachspiegel	-	-	1,2 {0,047}
53	Hinterer Dachspiegel	Mitte	-	0,7 {0,028}
		Seite	-	1,4 {0,055}

End Of Site

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN	III-2
OBERE FRONTBLECHVERSTÄRKUNG	
AUSBAUEN	III-2
OBERE FRONTBLECHVERSTÄRKUNG	
EINBAUEN	III-3
WINDLAUF-SEITENVERSTÄRKUNG UND	
OBERES WINDLAUFBLECH AUSBAUEN.....	III-4
WINDLAUF-SEITENVERSTÄRKUNG UND	
OBERES WINDLAUFBLECH EINBAUEN	III-5
RADHAUSVERSTÄRKUNG AUSBAUEN	III-6
RADHAUSVERSTÄRKUNG EINBAUEN	III-7
RADHAUS AUSBAUEN	III-8
RADHAUS EINBAUEN	III-9
VORDEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER	
AUSBAUEN	III-10
VORDEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER	
EINBAUEN	III-11
A-SÄULE AUSBAUEN	III-12
A-SÄULE EINBAUEN	III-14
B-SÄULE AUSBAUEN	III-16
B-SÄULE EINBAUEN	III-17
HINTERES KOTFLÜGELBLECH AUSBAUEN	III-18
HINTERES KOTFLÜGELBLECH EINBAUEN ..	III-20
SEITENSCHWELLERBLECH AUSBAUEN	III-21
SEITENSCHWELLERBLECH EINBAUEN	III-23
ABSCHLUSSBLECH AUSBAUEN.....	III-24
ABSCHLUSSBLECH EINBAUEN	III-26
REGENRINNE DES HINTEREN	
KOTFLÜGELBLECHES UND ECKBLECH	
AUSBAUEN	III-28
REGENRINNE DES HINTEREN	
KOTFLÜGELBLECHES UND ECKBLECH	
EINBAUEN	III-30
HINTERES BODENBLECH AUSBAUEN	III-32
HINTERES BODENBLECH EINBAUEN	III-33
SEITLICHES BODENBLECH AUSBAUEN.....	III-34
SEITLICHES BODENBLECH EINBAUEN	III-36
HINTEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER	
(TEILSCHNITT) AUSBAUEN.....	III-38
HINTEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER	
(TEILSCHNITT) EINBAUEN	III-39
DACHBLECH AUSBAUEN	III-40
DACHBLECH EINBAUEN.....	III-42

Hinsichtlich Aus-/Einbau des Frontblechs siehe
MAZDA6 Werkstatthandbuch (1730-2E-02C)

*: Steht für den Druckort

E-Europa

0-Japan

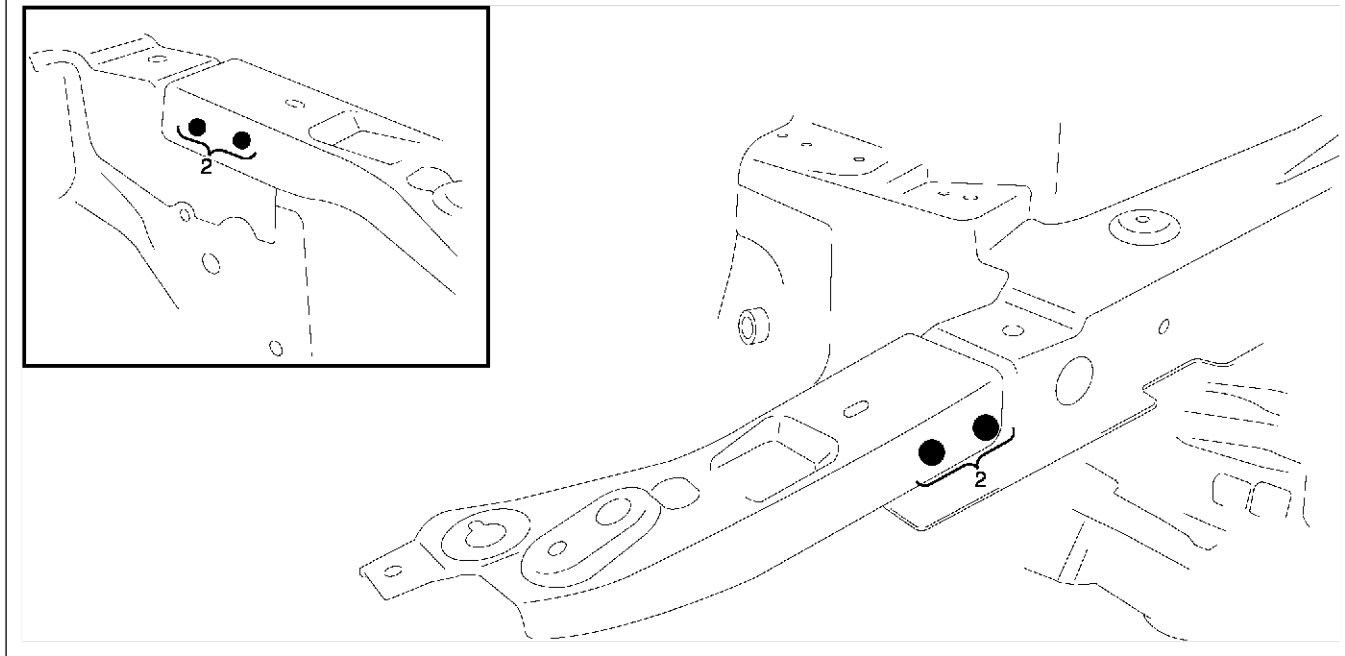
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

OBERE FRONTBLECHVERSTÄRKUNG AUSBAUEN

A6E981253152B01

1. Die obere Frontblechverstärkung ausbauen.



A6E9812B001

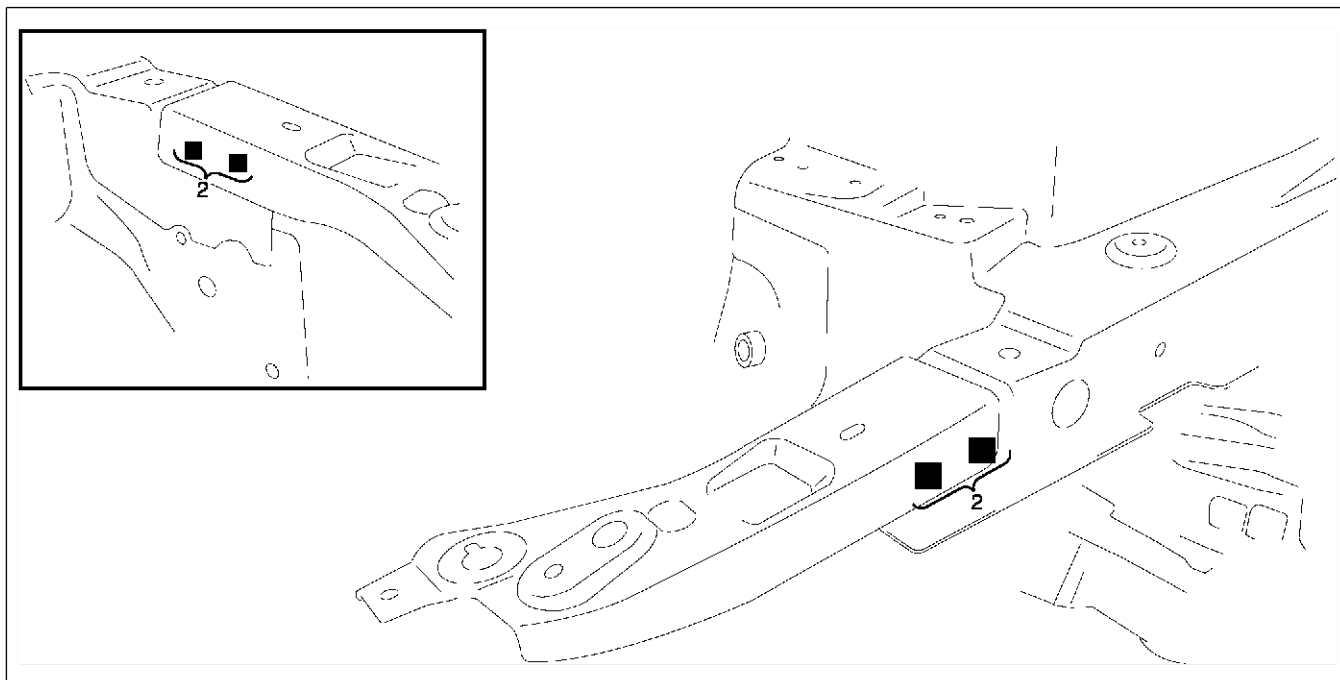
End Of Ste

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

OBERE FRONTBLECHVERSTÄRKUNG EINBAUEN

A6E981253152B02

1. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



End Of Sie

WINDLAUF-SEITENVERSTÄRKUNG UND OBERES WINDLAUFBLECH AUSBAUEN

A6E981253290B01

1. Die Windlauf-Seitenverstärkung ausbauen.

Hinweis

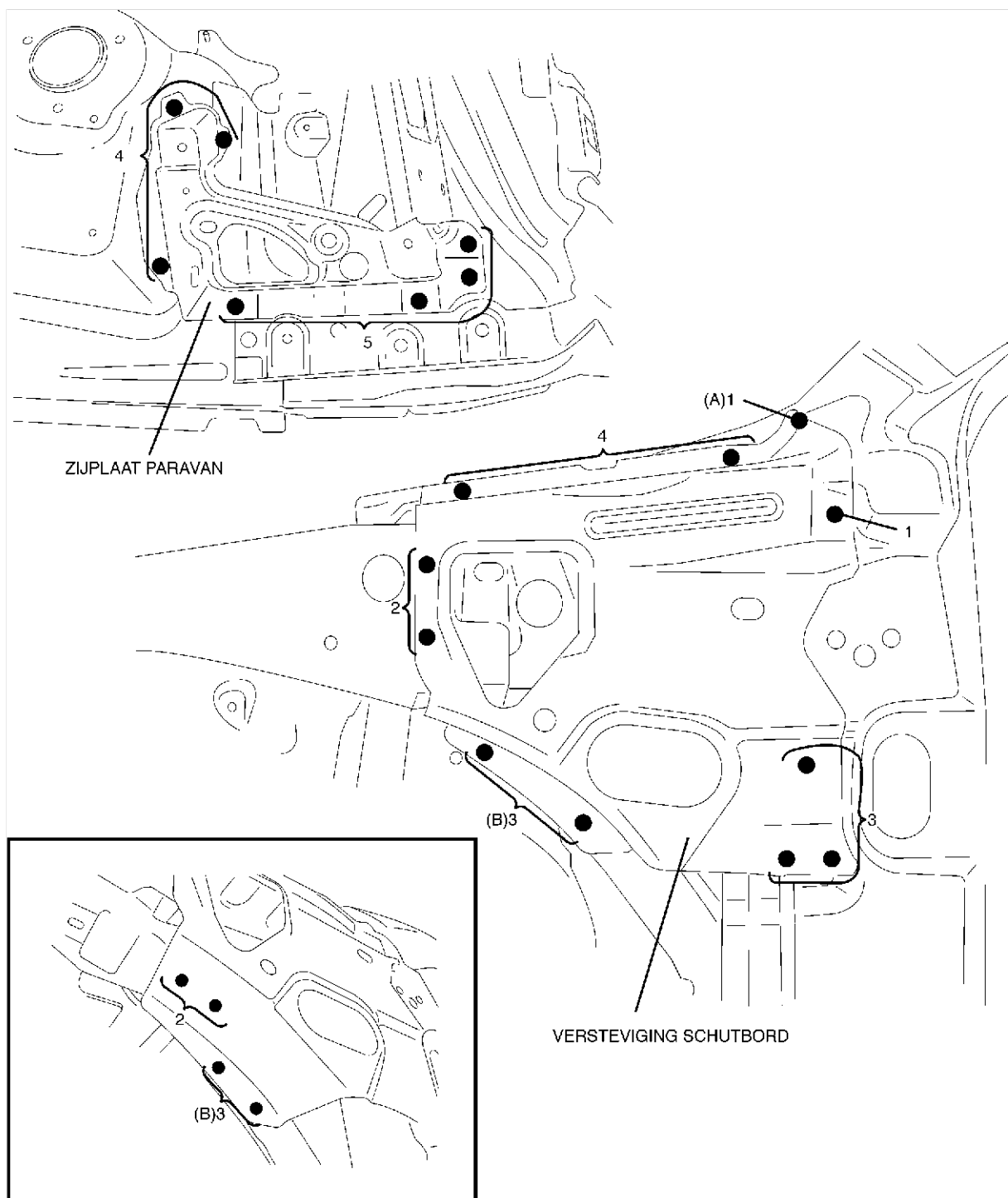
- Die Schweißstellen (B) in der Abbildung sind jeweils die gleichen Schweißstellen.

Achtung

- Beim Bohren an den mit (A) gekennzeichneten Stellen keinesfalls die Windschutzscheibe beschädigen.

2. Das obere Windlaufblech ausbauen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN



A6E9812B003

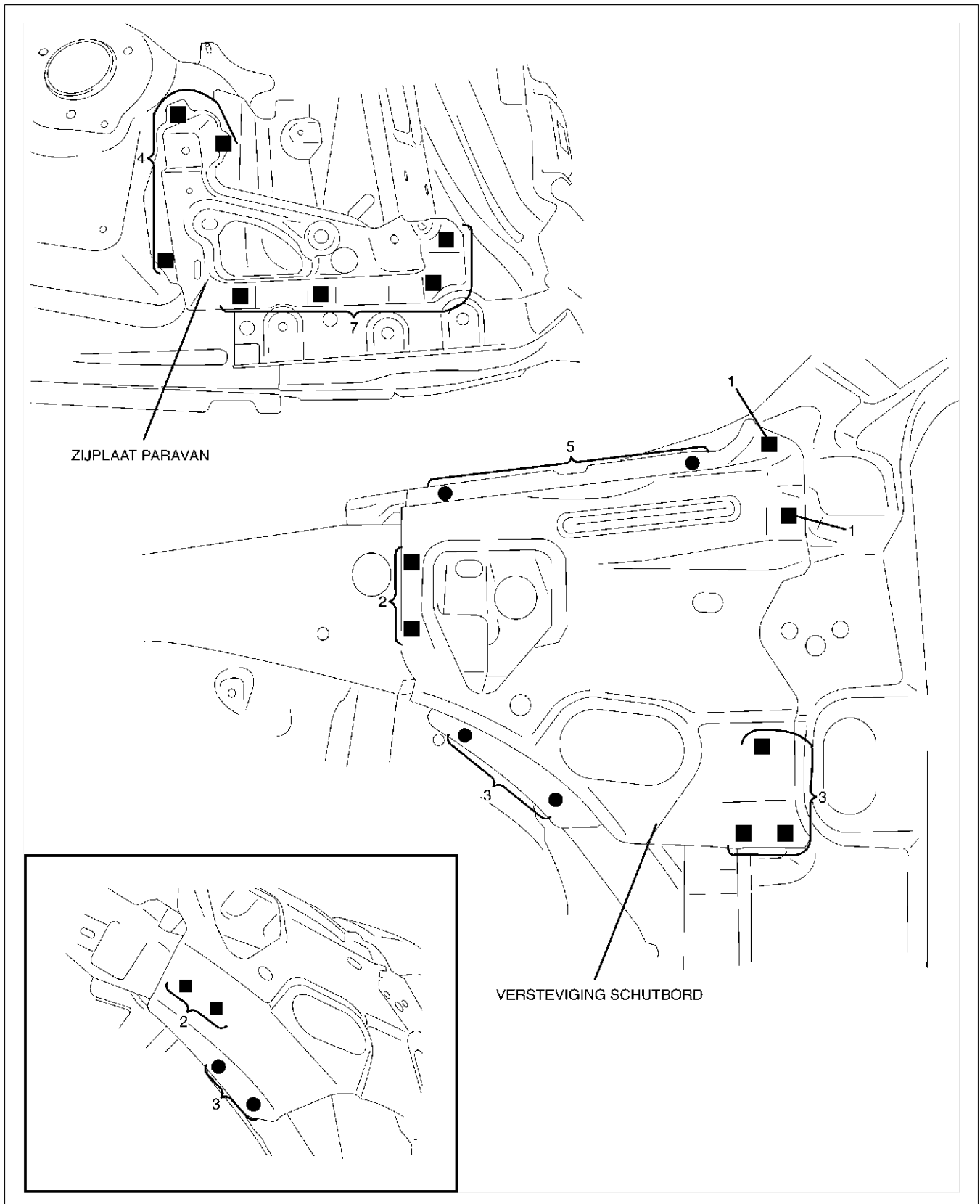
End Of Site

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

WINDLAUF-SEITENVERSTÄRKUNG UND OBERES WINDLAUFBLECH EINBAUEN

A6E981253290B02

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B004

End Of Side

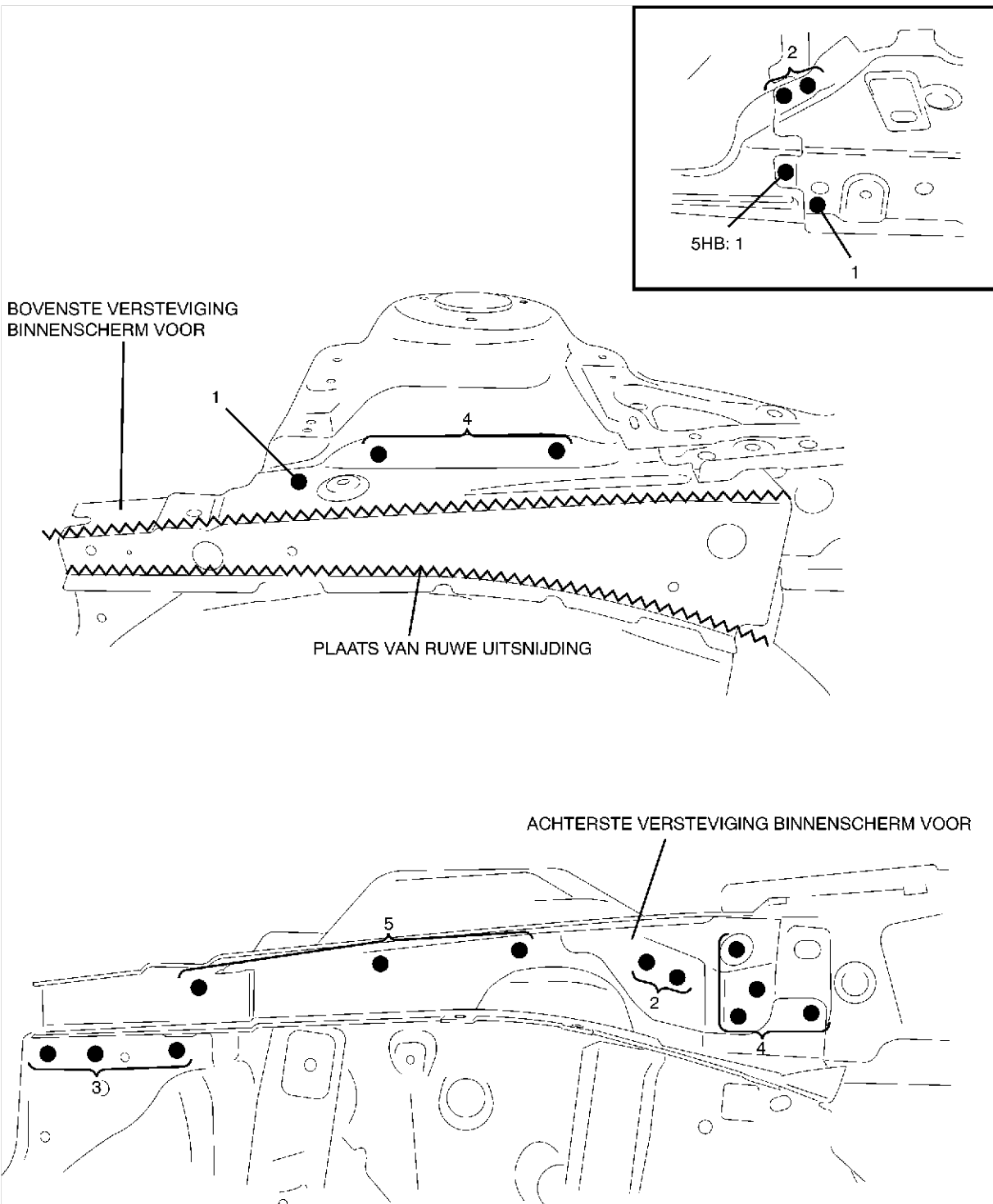
RADHAUSVERSTÄRKUNG AUSBAUEN

A6E981253260B01

1. Die obere Radhausverstärkung mittels Grobschnitt entfernen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

2. Die vordere Radhausverstärkung ausbauen.



A6E9812B005

End Of Sie

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

RADHAUSVERSTÄRKUNG EINBAUEN

A6E981253260B02

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. In folgender Reihenfolge einbauen: untere Radhausverstärkung, hintere Radhausverstärkung und obere Radhausverstärkung.

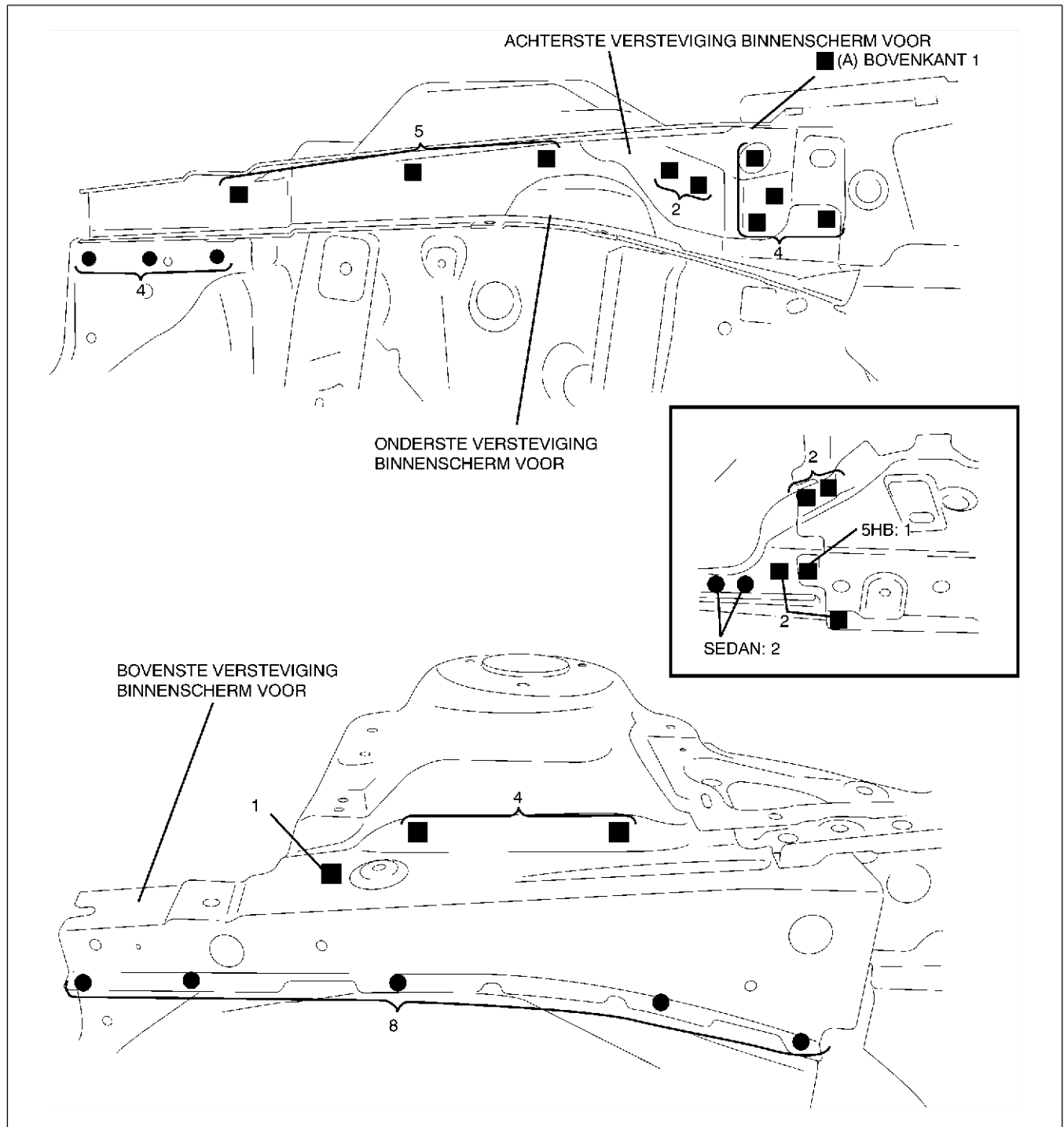
Hinweis

- Nach dem Einbau an Stelle (A) eine Kehlschweißnaht legen.

Achtung

- Beim Kehlnahtschweißen aufpassen, dass kein geschmolzenes Metall herabtropft.

4. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B006

End Of Site

RADHAUS AUSBAUEN

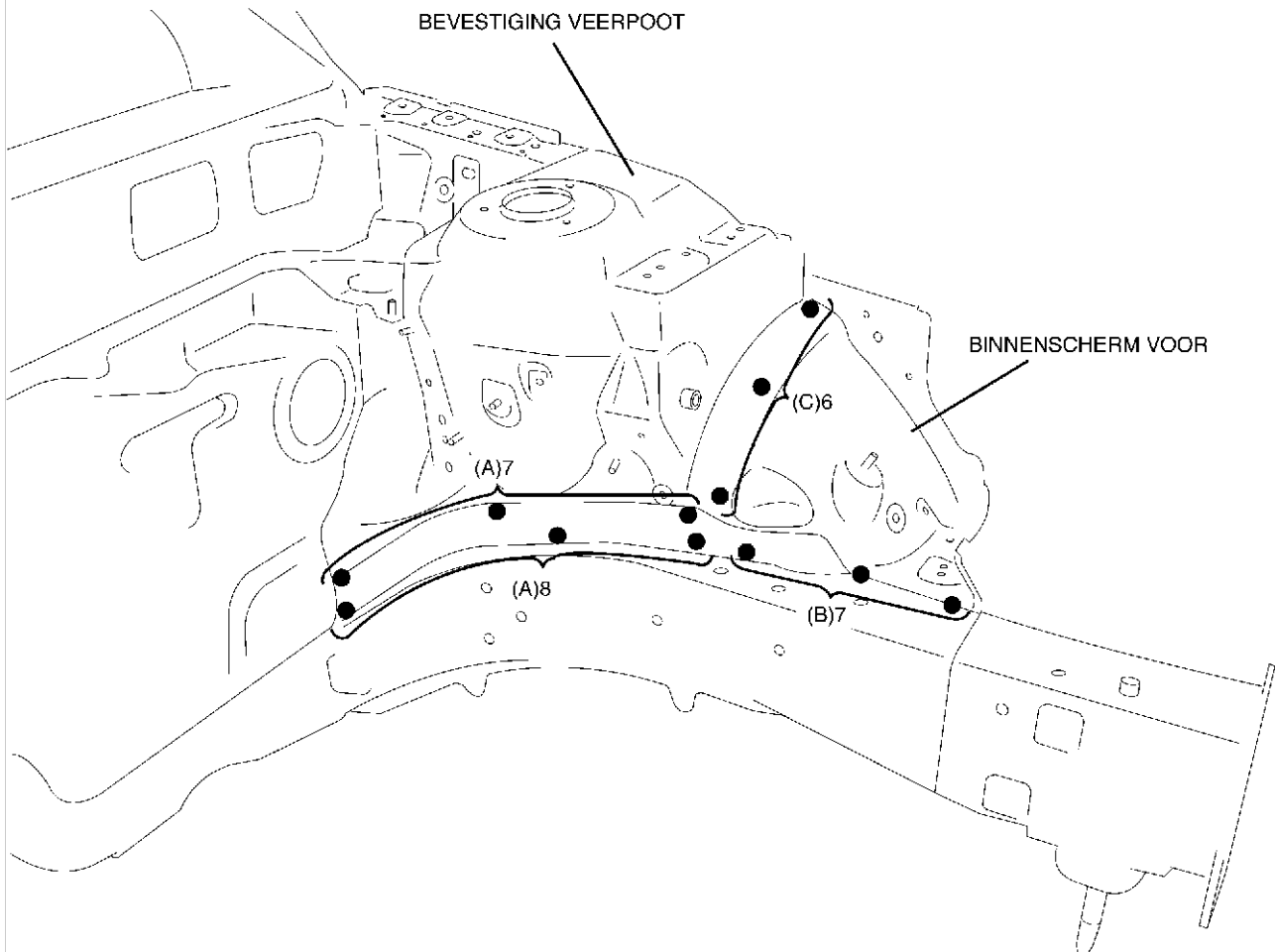
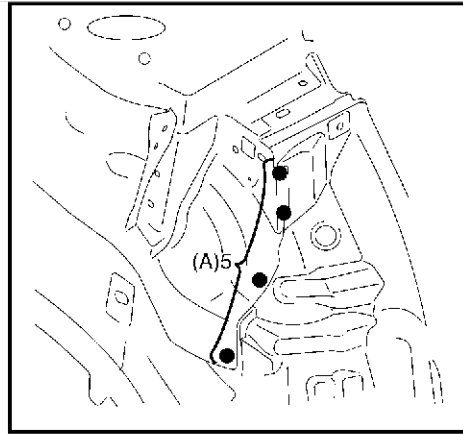
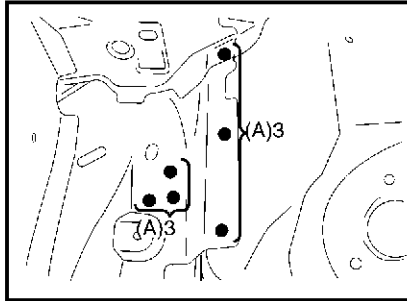
A6E981253210B01

1. Die 26 mit (A) und die 7 mit (B) gekennzeichneten Schweißpunkte aufbohren und das Radhausblech entfernen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

Hinweis

- Wenn das vordere Radhaus getrennt vom Federbeindom entfernt wird, die 7 mit (B) und die 6 mit (C) gekennzeichneten Stellen aufbohren.



A6E9812B007

End Of Site

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

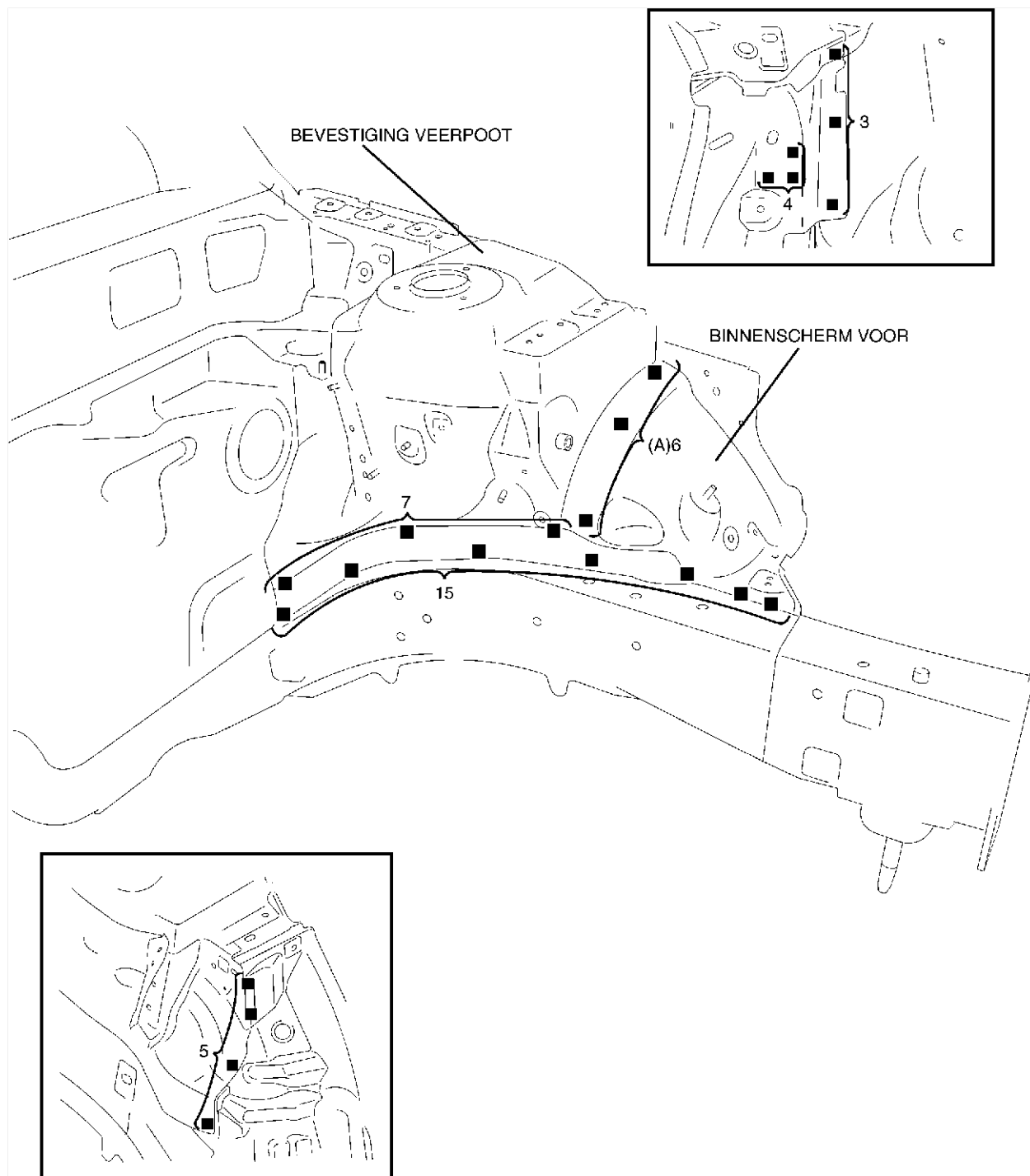
RADHAUS EINBAUEN

A6E981253210B02

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.

Hinweis

- Bei separatem Austausch von vorderem Radhaus und Federbeindom an den 6 mit (A) gekennzeichneten Stellen schweißen.



A6E9812B008

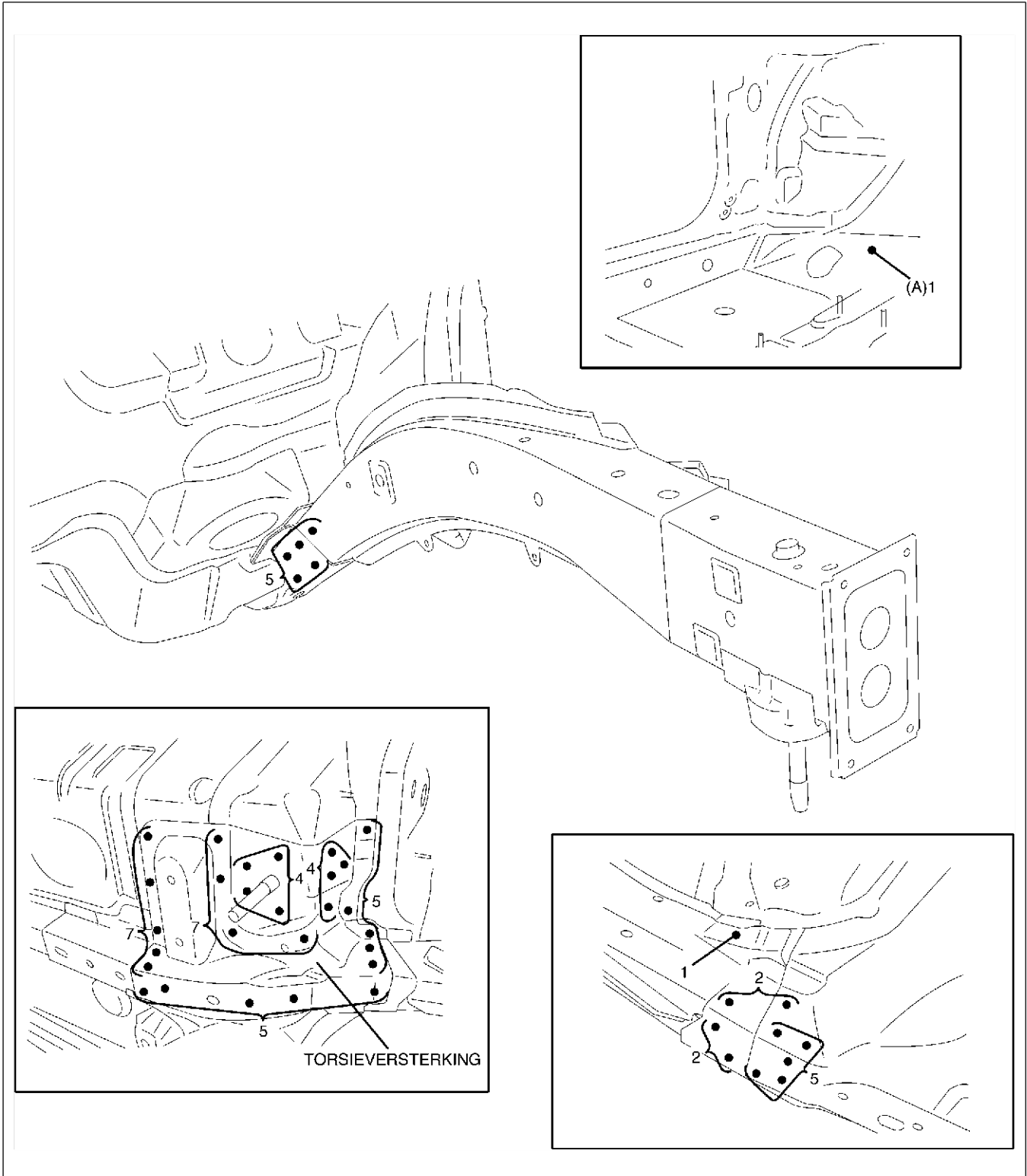
End Of Site

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

VORDEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER AUSBAUEN

A6E981253300B01

1. Den Längsträger entfernen.
2. Die 1 mit (A) gekennzeichneten Schweißstellen von der Innenseite her aufbohren.
3. Die übrigen Schweißstellen aufbohren und den vorderen Rahmenlängsträger entfernen.



A6E9812B009

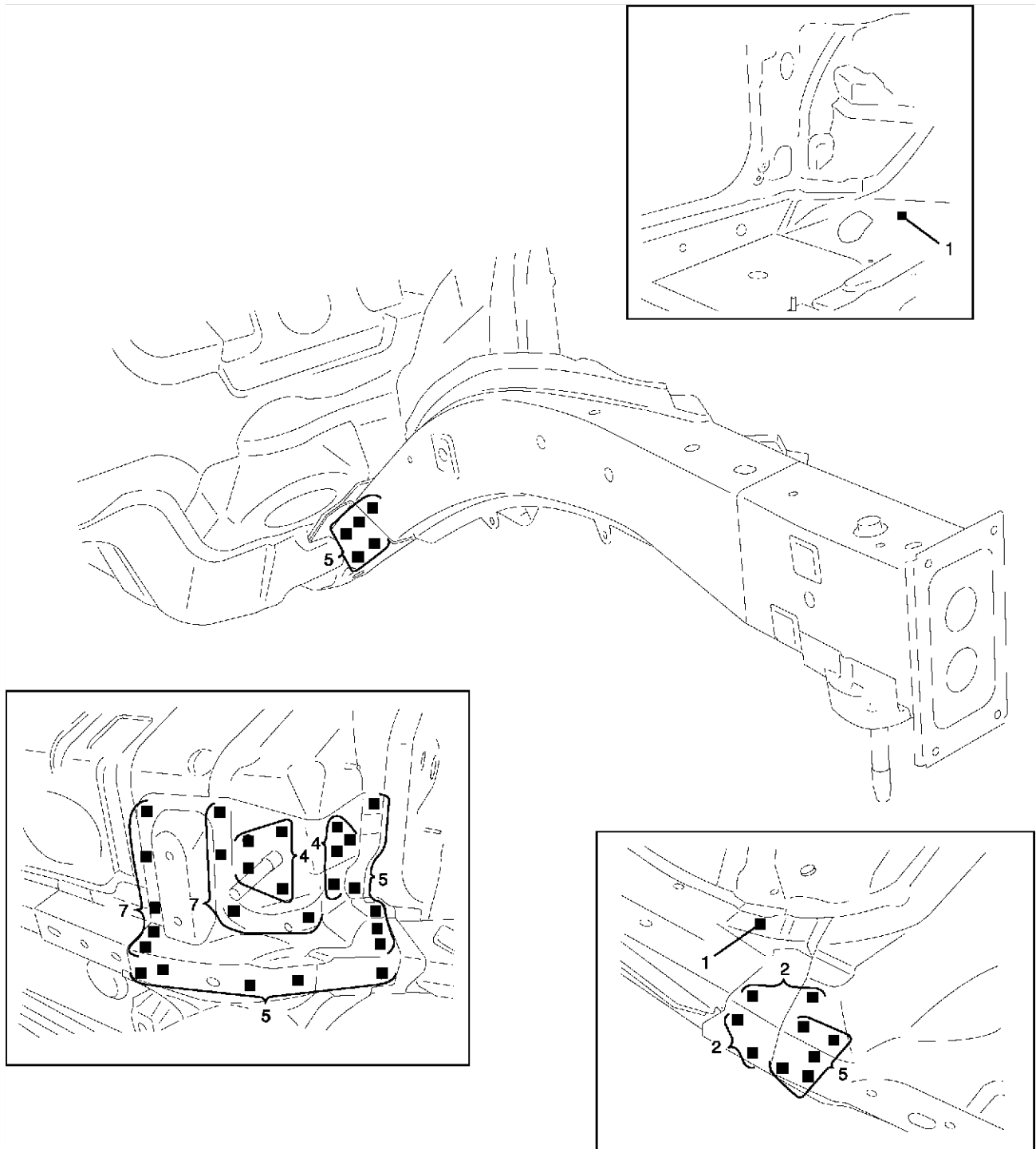
End Of Site

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

VORDEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER EINBAUEN

A6E981253300B02

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B010

End Of Site

A-SÄULE AUSBAUEN

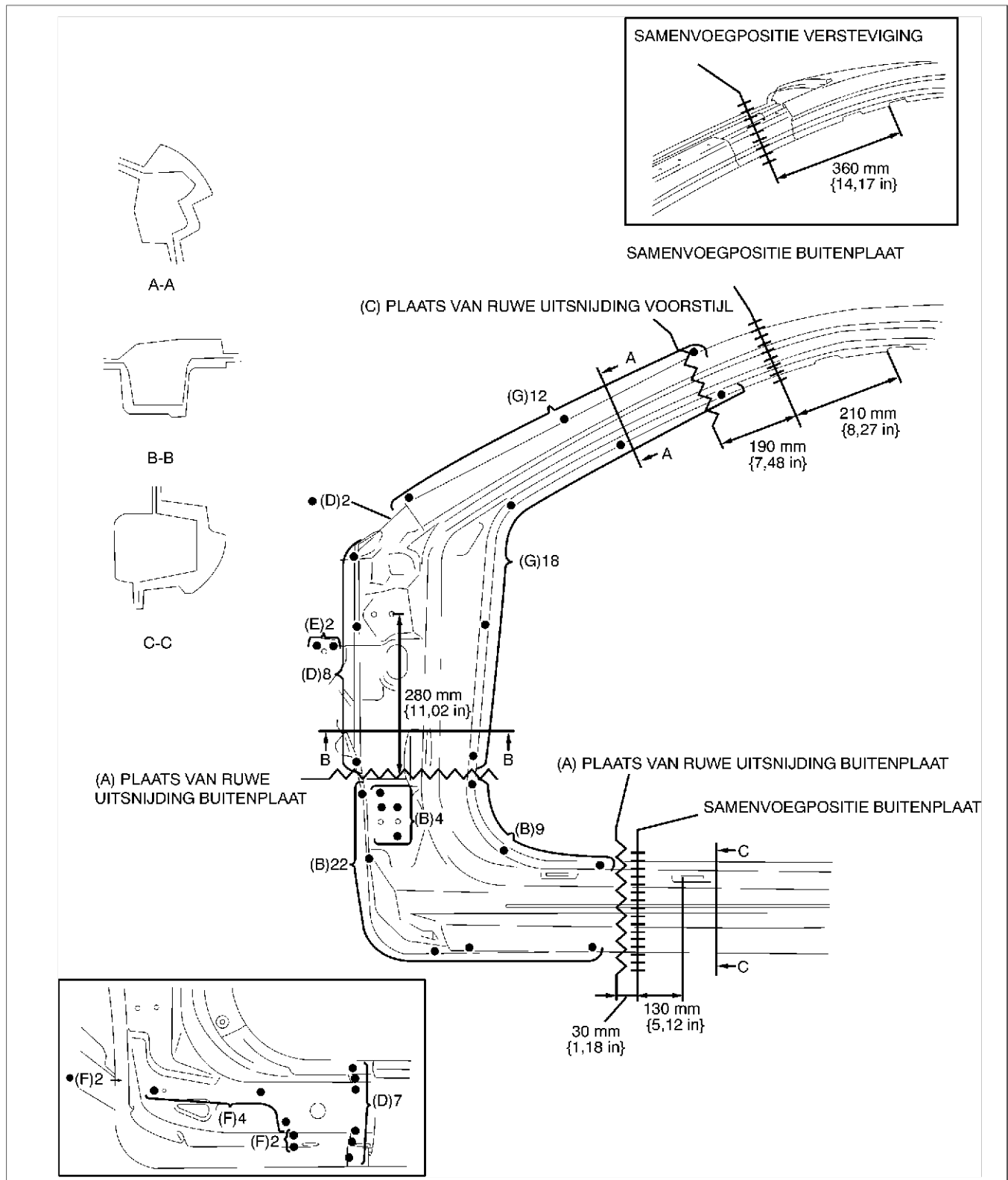
A6E981274090B01

1. Bereich (A) grob vorschneiden und die 35 mit (B) markierten Schweißpunkte durchbohren, dann den unteren Teil der äußeren A-Säule ausbauen.
2. In Bereich (C) grobschneiden, die 20 mit (D) markierten Schweißpunkte und 2 mit (E) markierten Schweißpunkte durchbohren und den A-Säule entfernen.

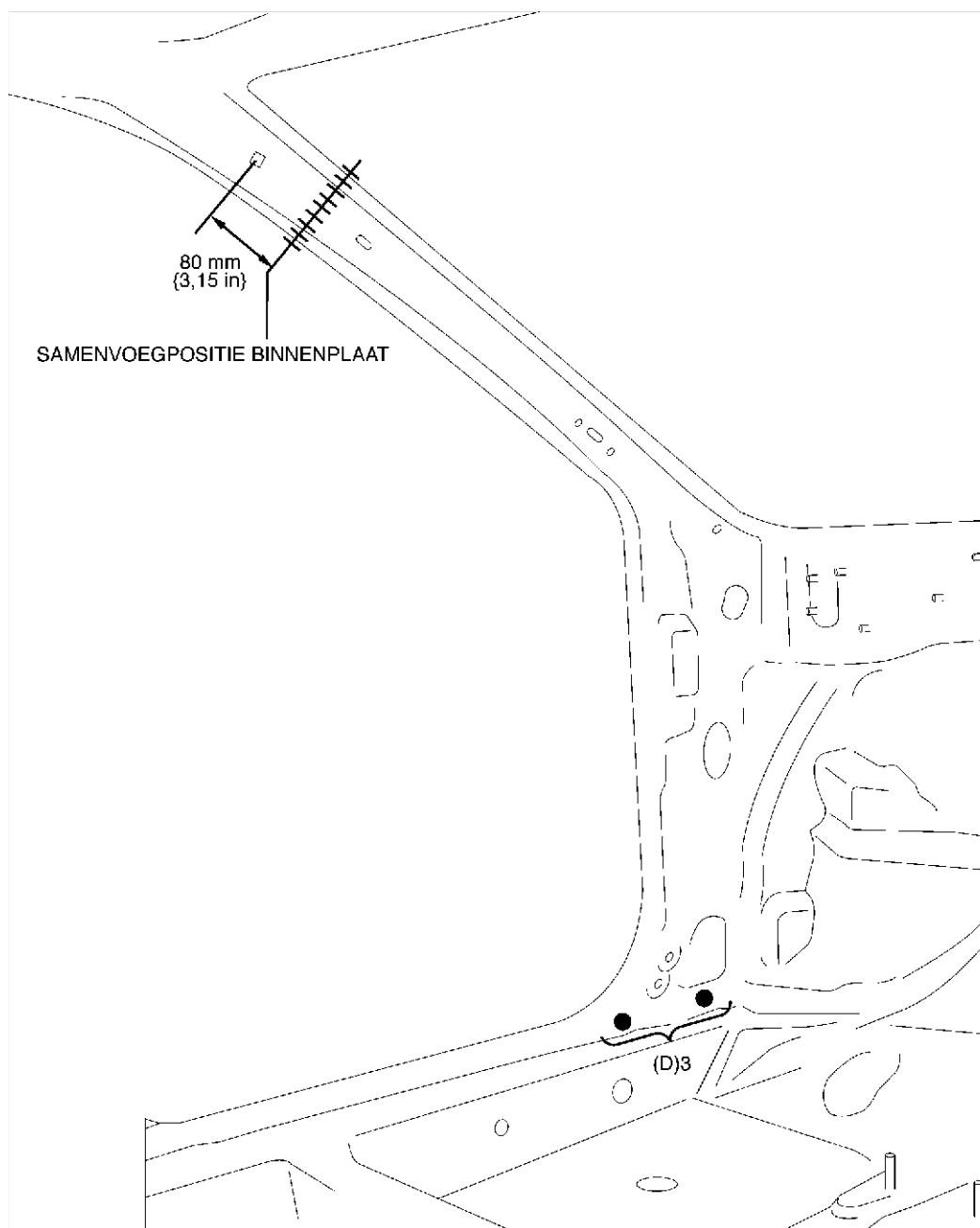
Hinweis

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

- Bei separatem Ausbau von der A-Säulenverstärkung und der inneren A-Säule, die 30 mit (F) markierten Stellen durchbohren.



A6E9812B011



A6E9812B012

End Of Side

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

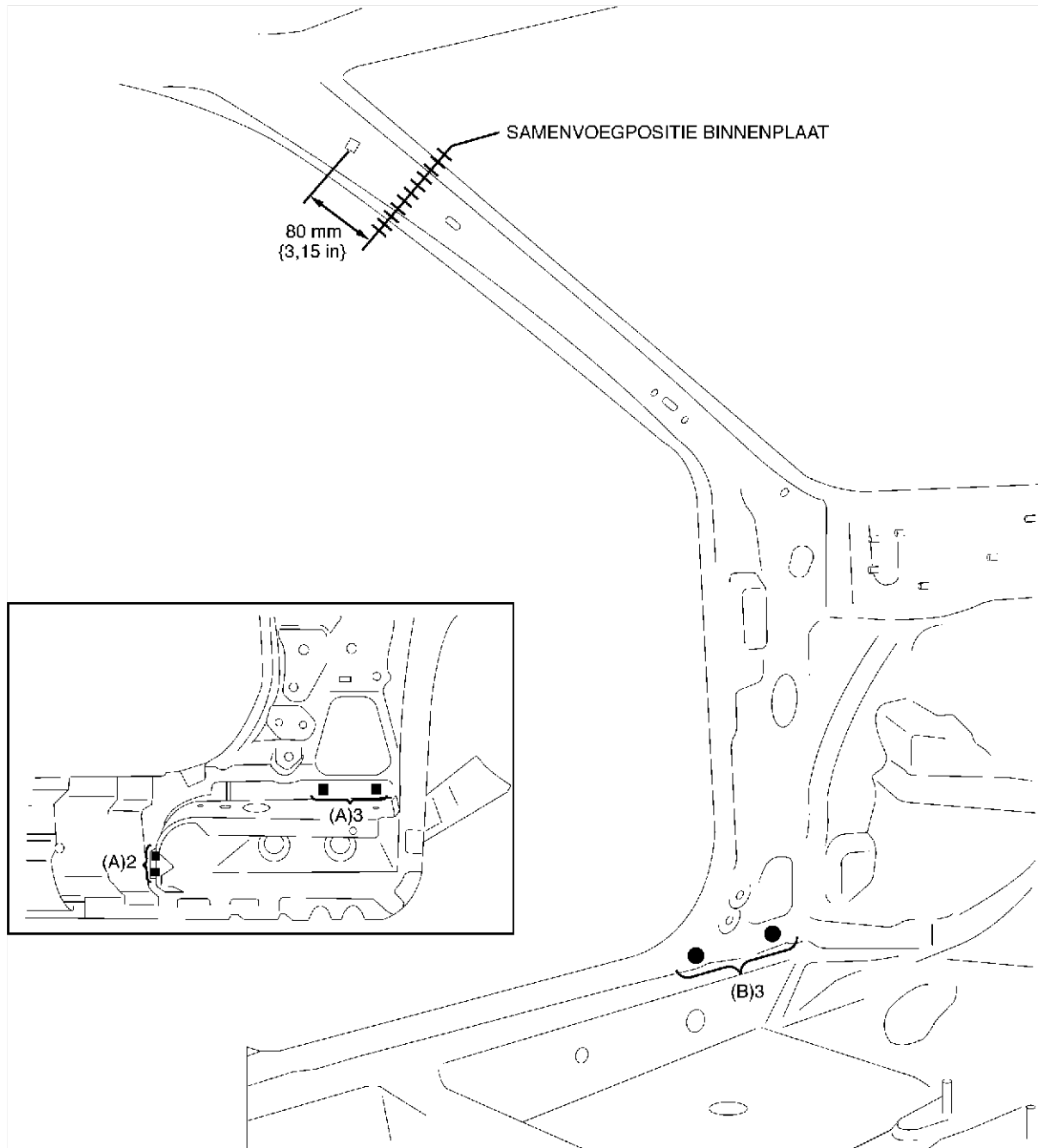
A-SÄULE EINBAUEN

A6E981274090B02

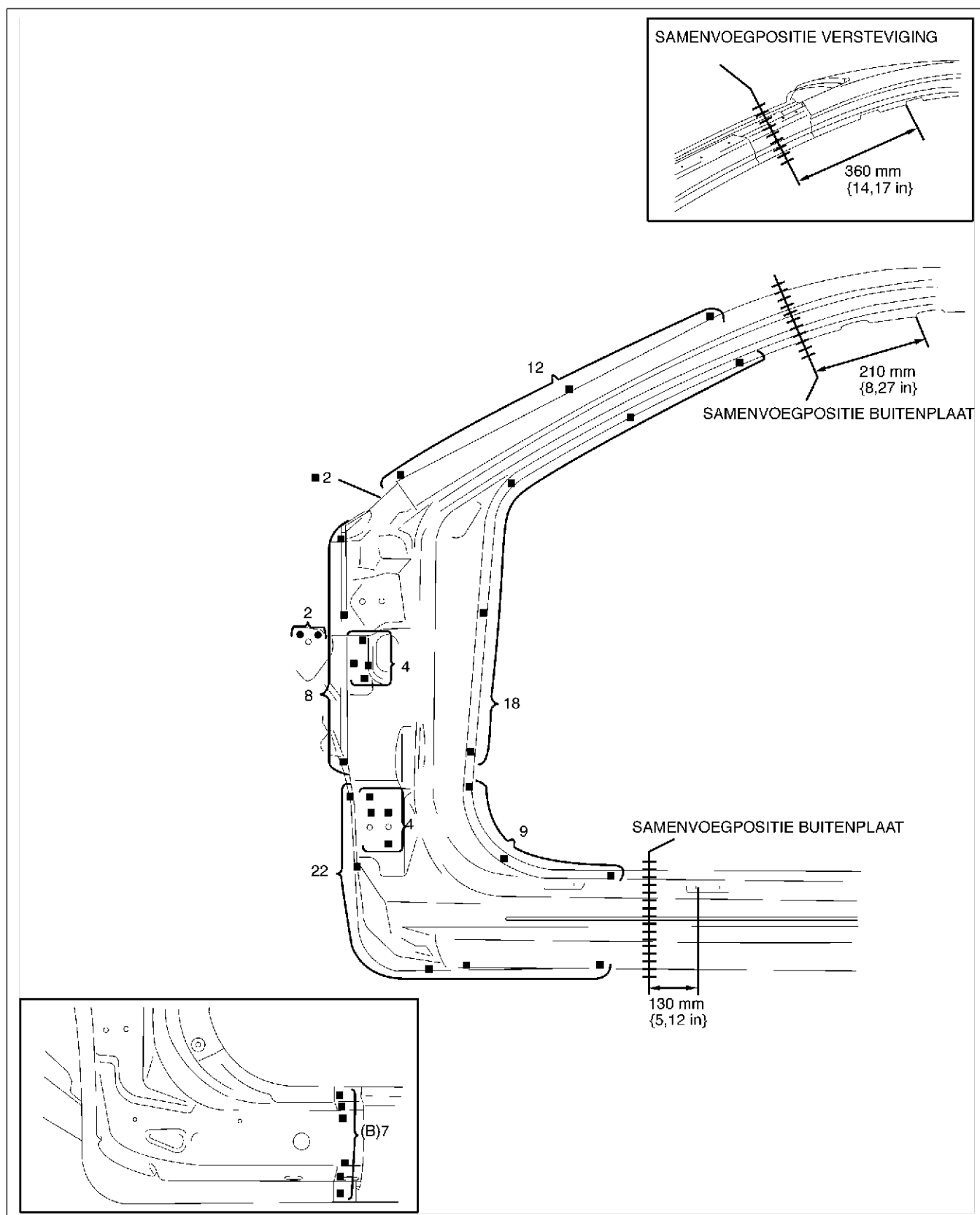
1. Beim Zusammenfügen der neuen und alten Teile, diese provisorisch in der korrekten Position befestigen, danach die Teile entsprechend der Zeichnung mit den Karosserieabmessungen ausmessen und dann die Teile auf die Sollabmessungen ausrichten.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.

Hinweis

- In Bereichen, in denen das Außenteil, die Verstärkung, das Innenteil, usw. in 3-4 Schichten zusammentreffen, Löcher für das Schweißen in alle Bleche außer dem innersten bohren.
3. Die 5 mit (A) gekennzeichneten Stellen schweißen und das innere Blech sowie die Verstärkung versuchsweise einpassen.
 4. Die 10 mit (B) gekennzeichneten Stellen schweißen, dann das innere Blech sowie die Verstärkung an die bestehenden Teile ansetzen.
 5. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B013



A6E9812B014

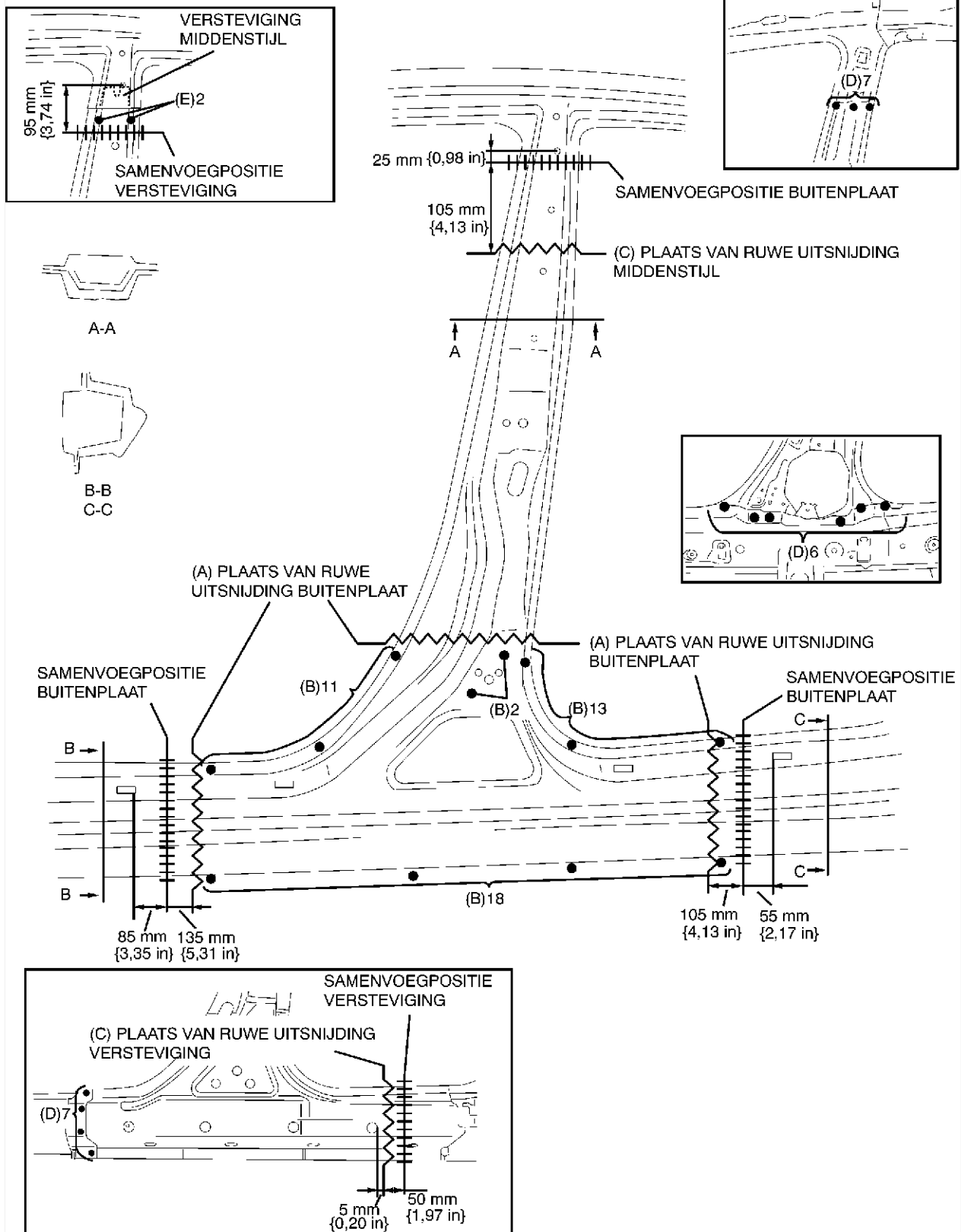
End Of Sie

B-SÄULE AUSBAUEN

A6E981270350B01

1. Bereich (A) grob vorschneiden und die 44 mit (B) markierten Schweißpunkte durchbohren, dann den unteren Teil der äußeren B-Säule ausbauen.
2. Bereich (C) grob vorschneiden, die 20 mit (D) gekennzeichneten Stellen aufbohren und dann die äußere B-Säule entfernen.
3. Die 2 mit (E) gekennzeichneten Schweißstellen aufbohren und die B-Säulenverstärkung entfernen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN



A6E9812B015

End Of Se

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

B-SÄULE EINBAUEN

A6E981270350B02

1. Beim Zusammenfügen der neuen und alten Teile, diese provisorisch in der korrekten Position befestigen, danach die Teile entsprechend der Zeichnung mit den Karosserieabmessungen ausmessen und dann die Teile auf die Sollabmessungen ausrichten.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.

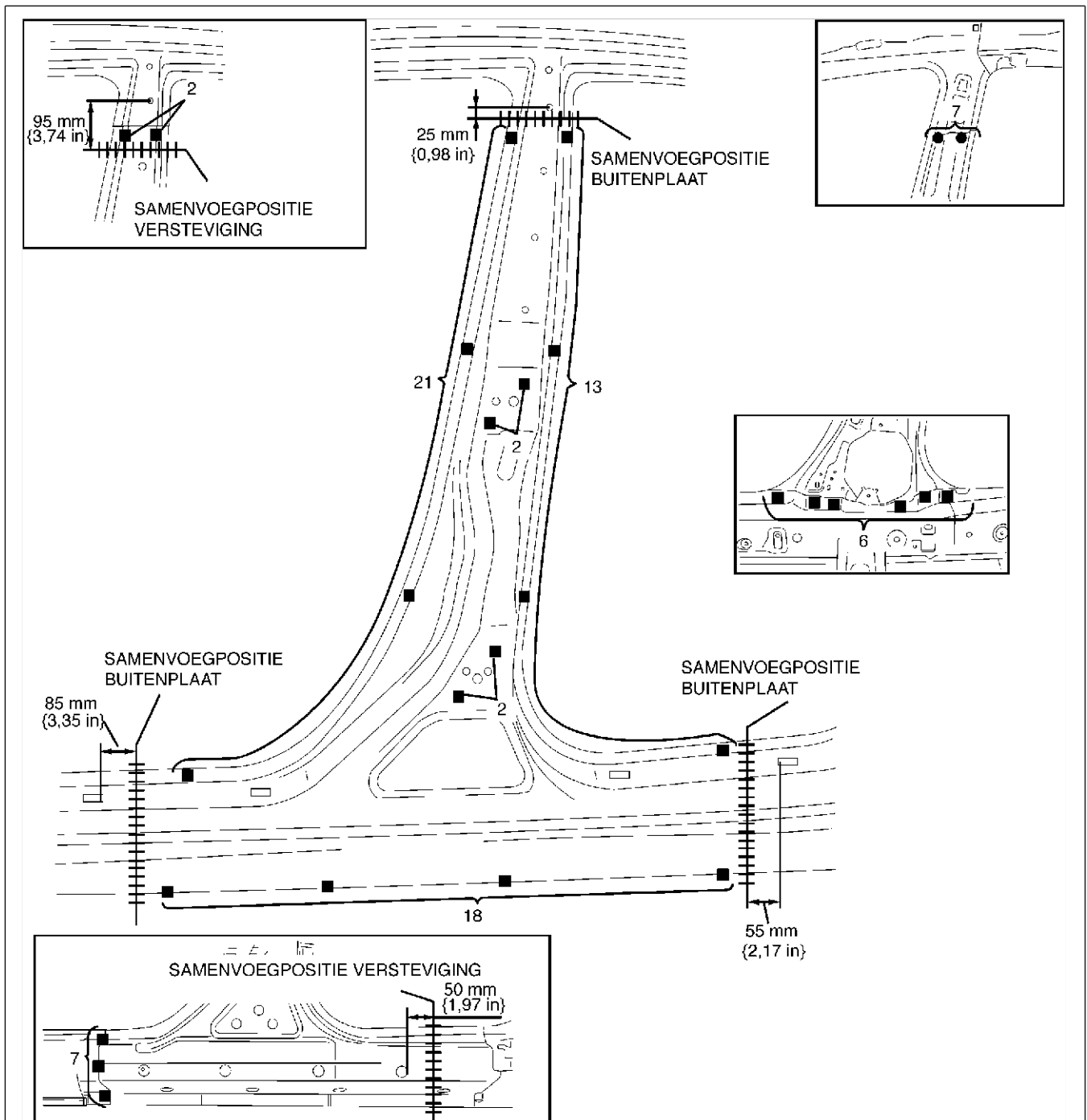
Hinweis

- In Bereichen, in denen das Außenteil, die Verstärkung, das Innenteil, usw. in 3-4 Schichten zusammentreffen, Löcher für das Schweißen in alle Bleche außer dem innersten bohren.

Vorsicht

- Beim Schneiden und Einsetzen der Verstärkung sicherstellen, dass die B-Säulenverstärkung nicht beschädigt oder verkratzt wird.

3. In folgender Reihenfolge einbauen: inneres Blech, Verstärkung und äußeres Blech.
4. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B016

End Of Sto

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

HINTERES KOTFLÜGELBLECH AUSBAUEN

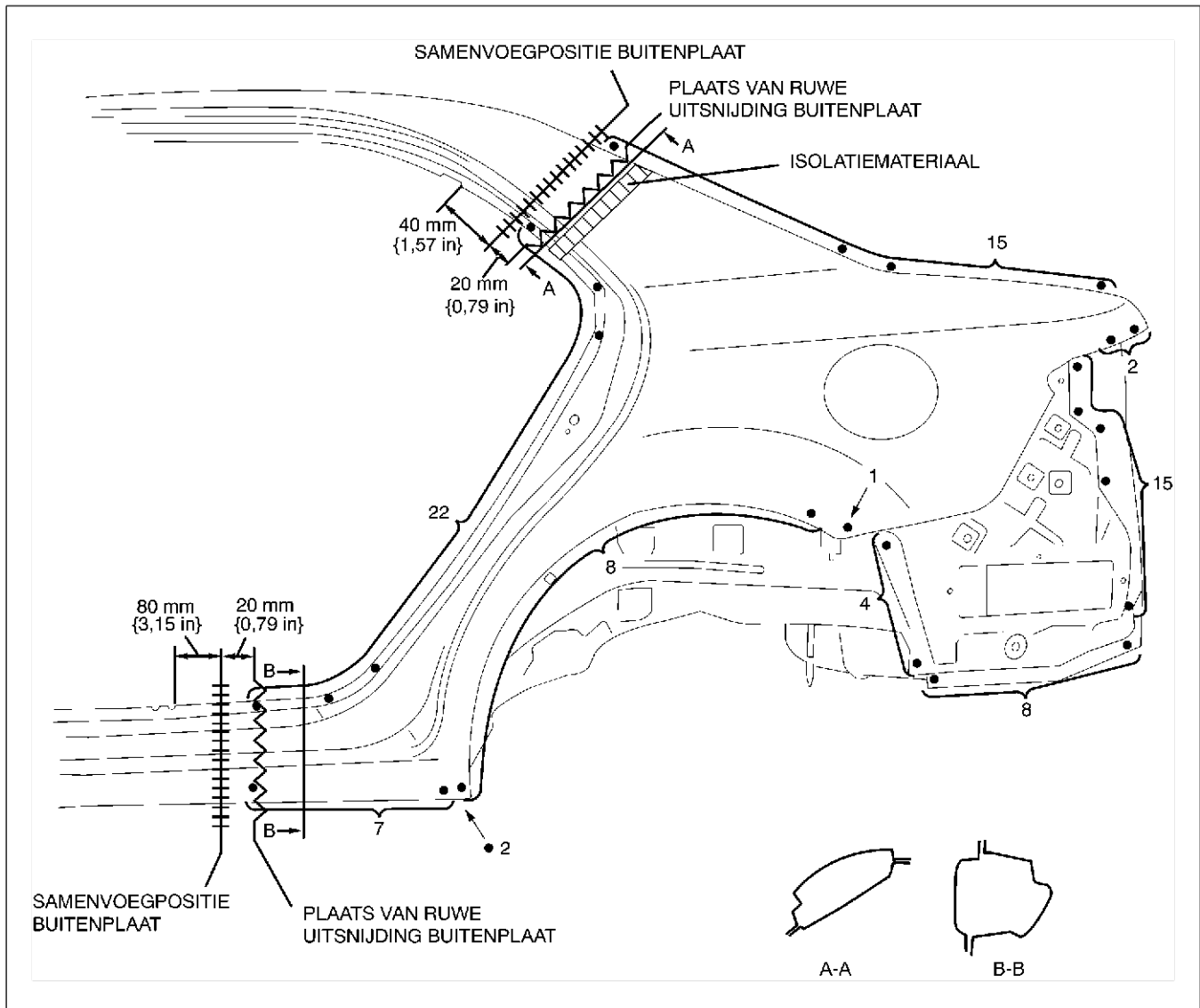
A6E981274100B01

LIMOUSINE

Achtung

- Das Schneiden mit einer Lötlampe oder einem ähnlichem Werkzeug vermeiden, da die Isolierung (schraffierter Bereich) entflammbar ist.

1. Das hintere Kotflügelblech und das innere C-Säulenblech sind an den Radkästen miteinander verklebt. Mit einem Meißel oder einem anderen Werkzeug das hintere Kotflügelblech vom inneren C-Säulenblech abtrennen und dann das hintere Kotflügelblech entfernen.



A6E9812B017

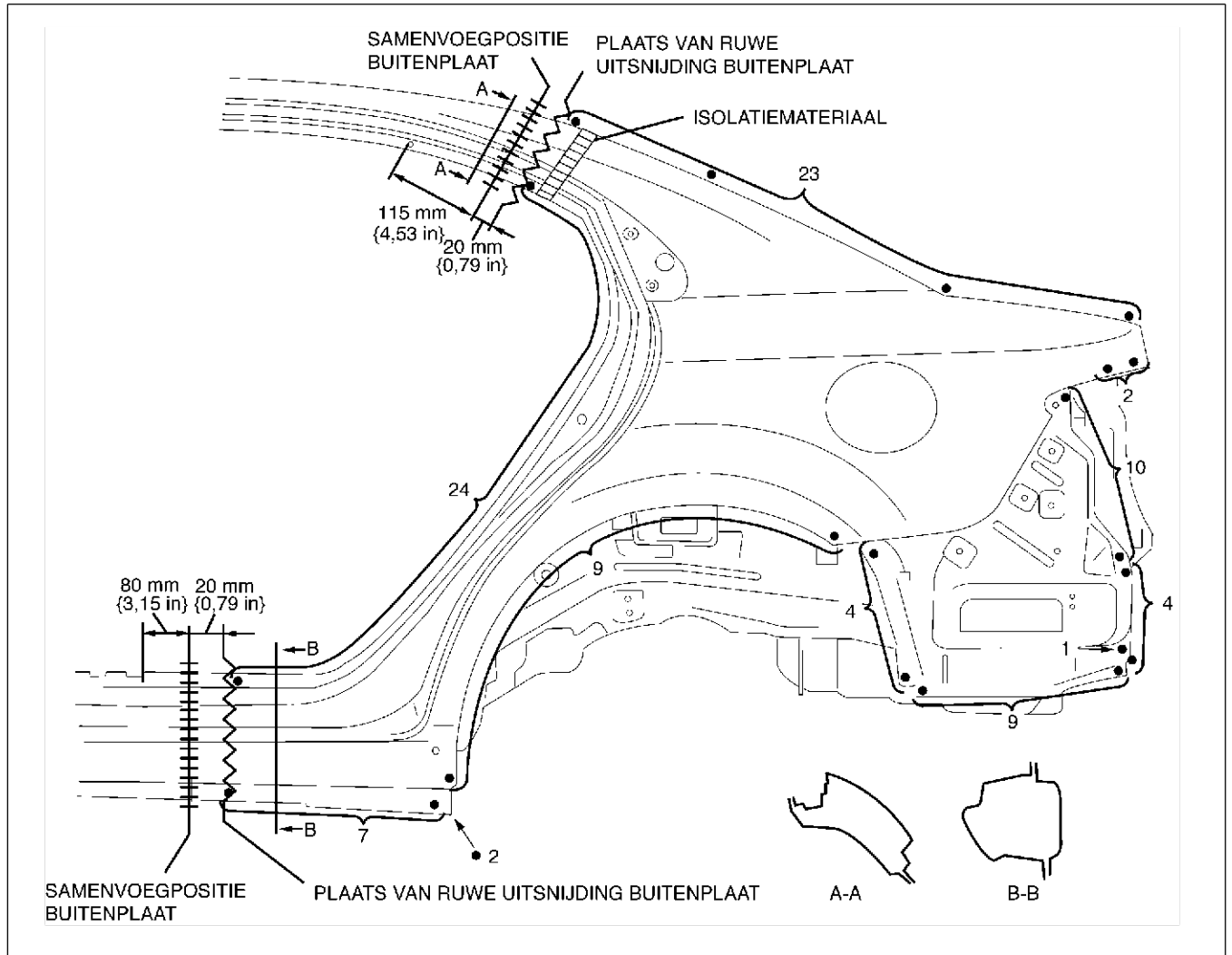
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

Achtung

- Das Schneiden mit einer Lötlampe oder einem ähnlichem Werkzeug vermeiden, da die Isolierung (schraffierter Bereich) entflammbar ist.

1. Das hintere Kotflügelblech und das innere C-Säulenblech sind an den Radkästen miteinander verklebt. Mit einem Meißel oder einem anderen Werkzeug das hintere Kotflügelblech vom inneren C-Säulenblech abtrennen und dann das hintere Kotflügelblech entfernen.



A6E9812B018

End Of Sie

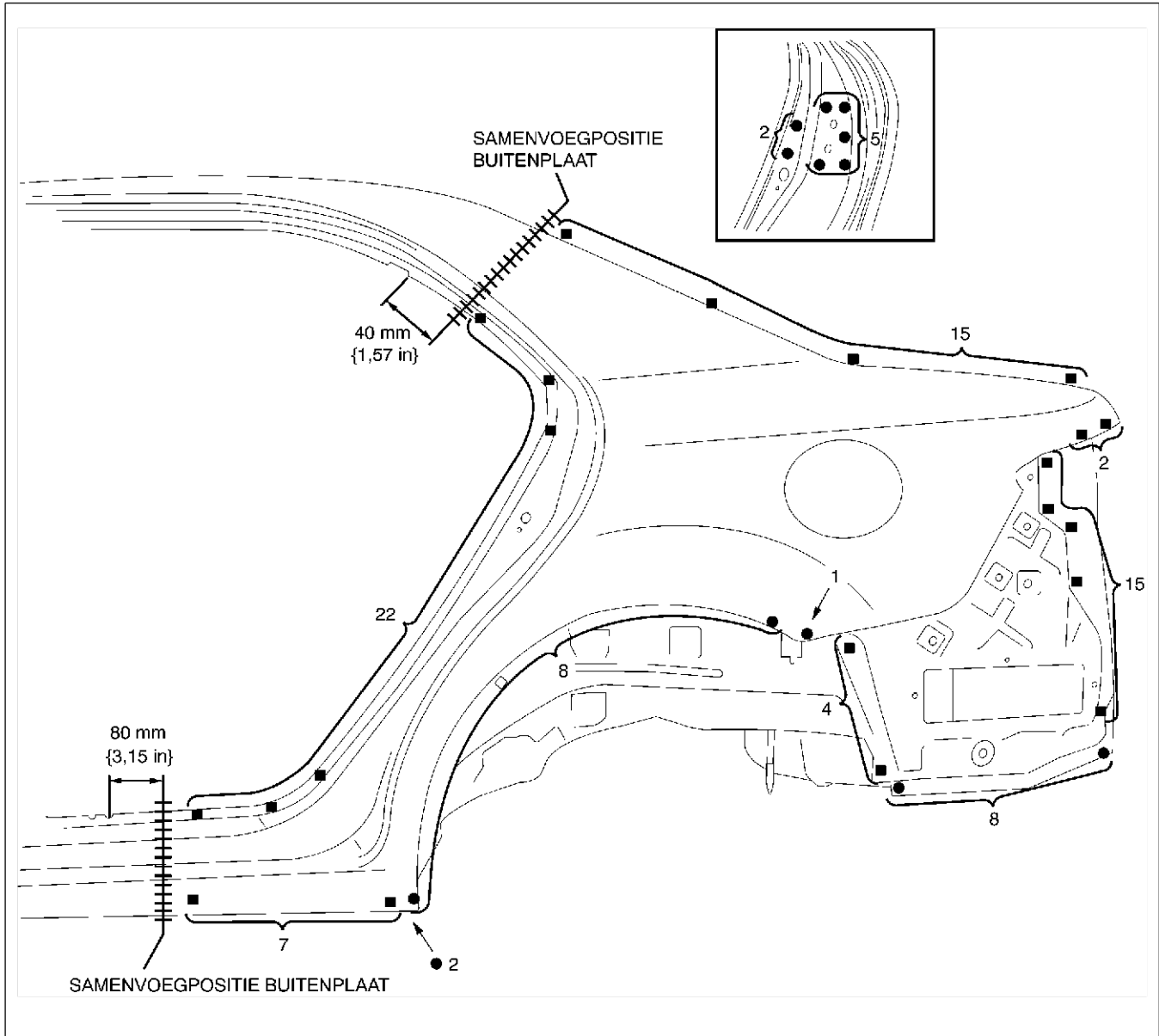
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

HINTERES KOTFLÜGELBLECH EINBAUEN

A6E981274100B02

LIMOUSINE

1. Beim Zusammenfügen der neuen und alten Teile, diese provisorisch in der korrekten Position befestigen, danach die Teile entsprechend der Zeichnung mit den Karosserieabmessungen ausmessen und dann die Teile auf die Sollabmessungen ausrichten.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Vor dem Einbau der neuen Teile Punktschweißdichtmittel an der Radkastenkante auftragen.
4. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.

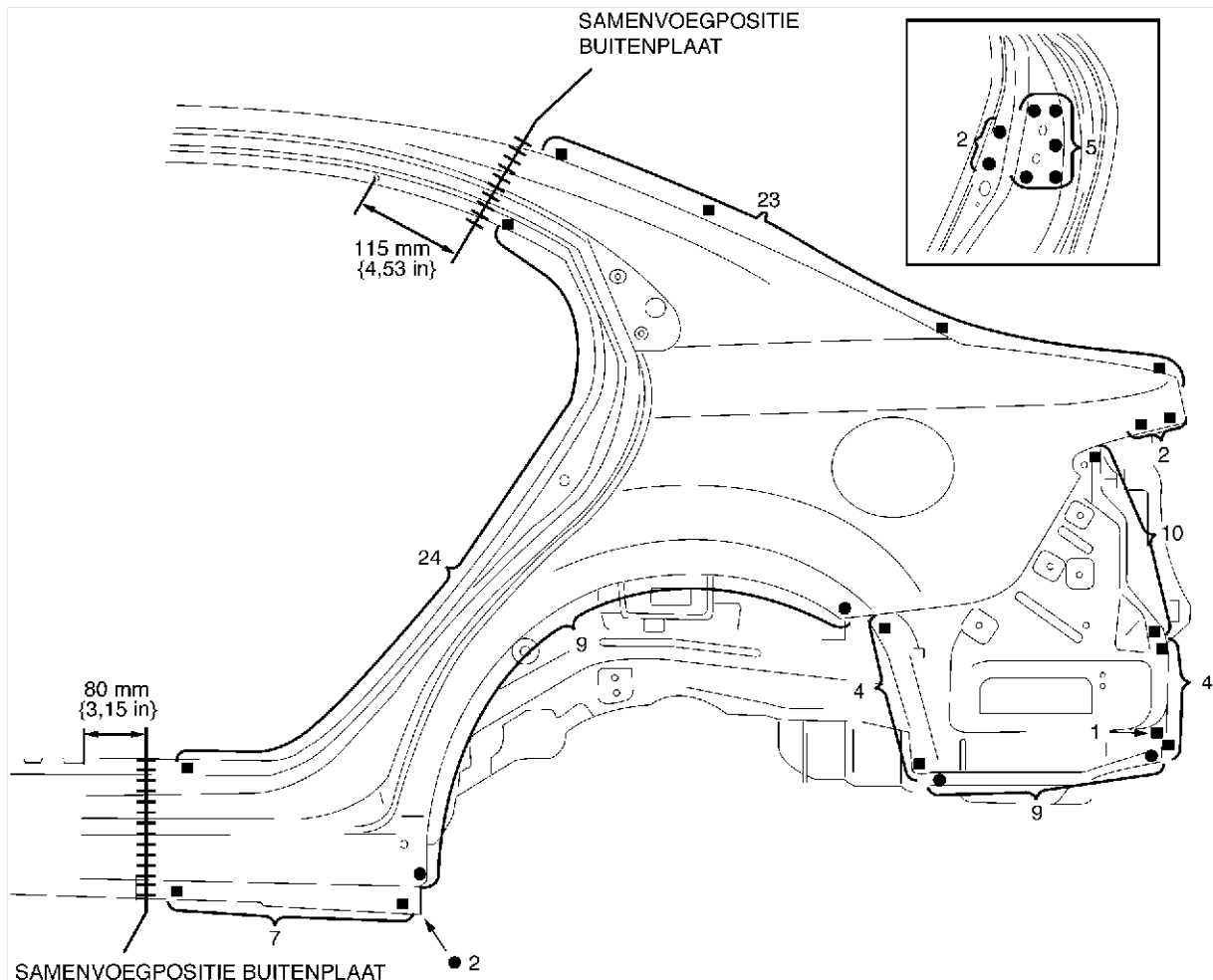


A6E9812B019

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Beim Zusammenfügen der neuen und alten Teile, diese provisorisch in der korrekten Position befestigen, danach die Teile entsprechend der Zeichnung mit den Karosserieabmessungen ausmessen und dann die Teile auf die Sollabmessungen ausrichten.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Vor dem Einbau der neuen Teile Punktschweißdichtmittel an der Radkastenkante auftragen.
4. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B020

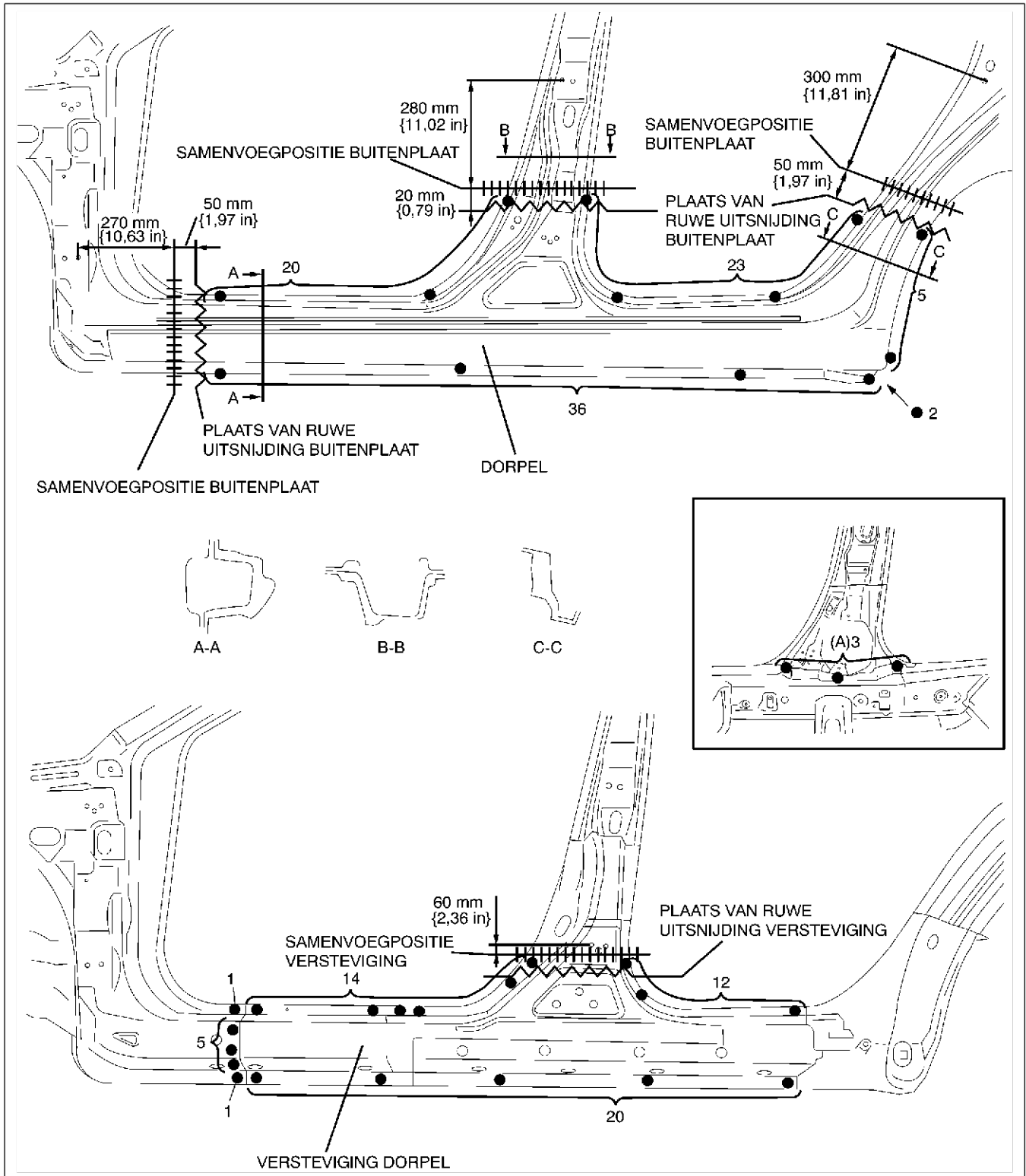
End Of Side

SEITENSCHWELLERBLECH AUSBAUEN

A6E981270270B01

1. Das Seitenschwellerblech ausbauen.
2. Die 3 mit (A) gekennzeichneten Schweißstellen von der Innenseite her aufbohren.
3. Die Seitenschwellerverstärkung entfernen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN



A6E9812B021

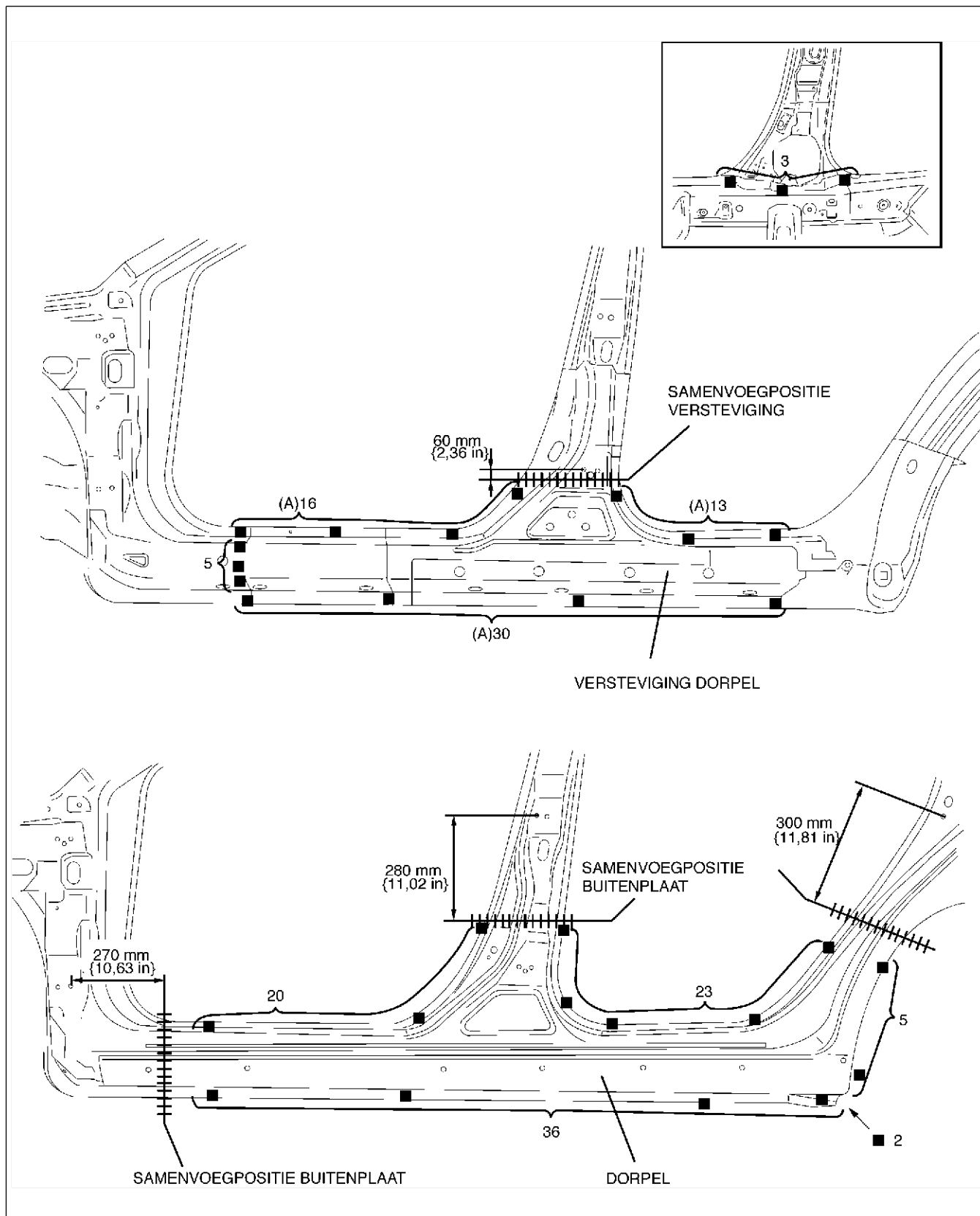
End Of Sie

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

SEITENSCHWELLERBLECH EINBAUEN

A6E981270270B02

1. Beim Zusammenfügen der neuen und alten Teile, diese provisorisch in der korrekten Position befestigen, danach die Teile entsprechend der Zeichnung mit den Karosserieabmessungen ausmessen und dann die Teile auf die Sollabmessungen ausrichten.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Die 59 mit (A) gekennzeichneten Stellen während des Einbaus des Seitenschwellerblechs stichlochschiessen.
4. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B022

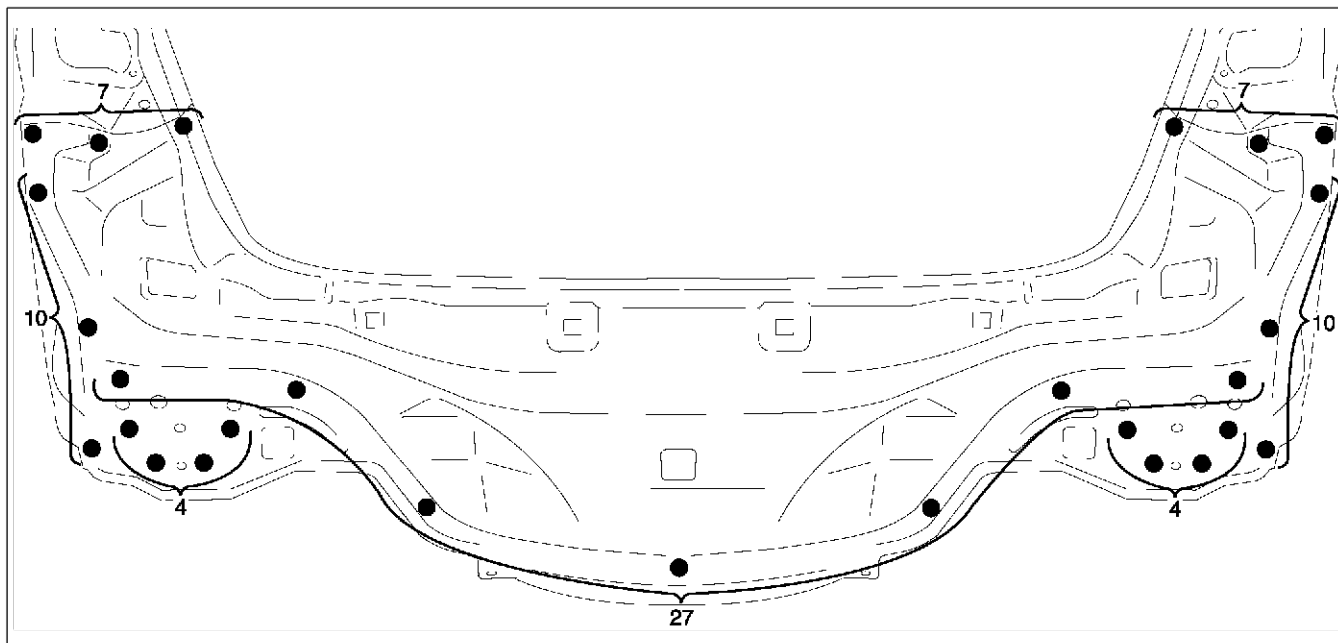
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

ABSCHLUSSBLECH AUSBAUEN

A6E981270750B01

LIMOUSINE

1. Das Abschlussblech ausbauen.

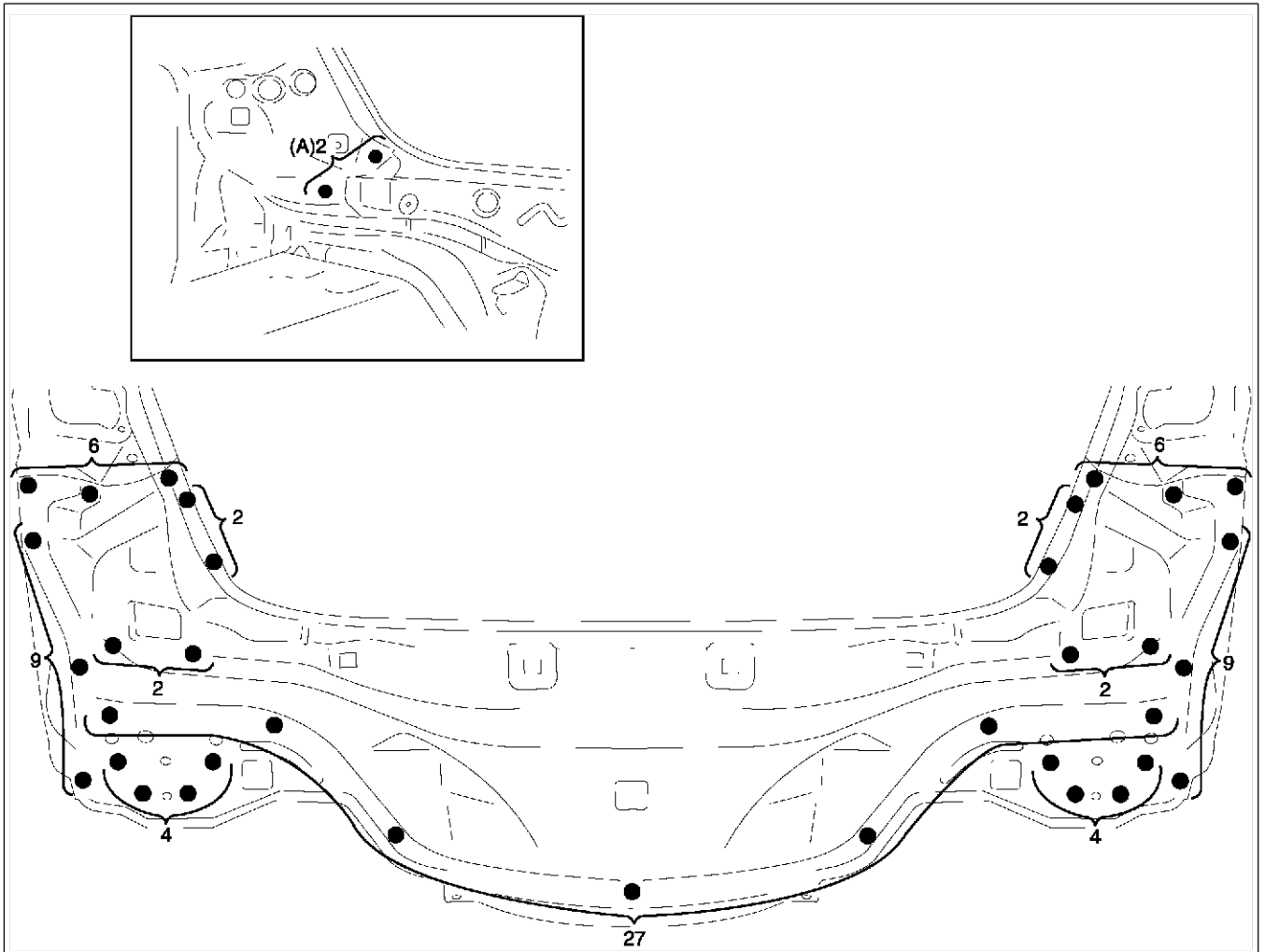


A6E9812B023

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Die 2 mit (A) gekennzeichneten Schweißstellen von der Innenseite her aufbohren.
2. Das Abschlussblech ausbauen.



A6E9812B025

End Of Side

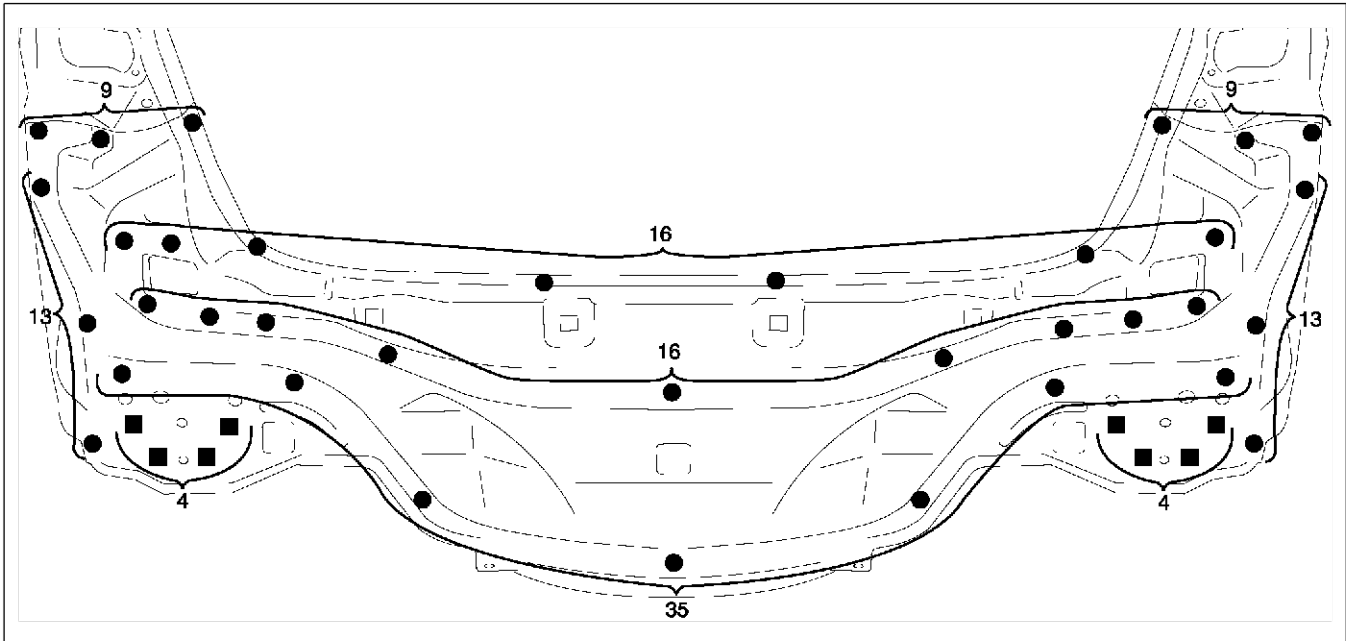
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

ABSCHLUSSBLECH EINBAUEN

A6E981270750B02

LIMOUSINE

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.

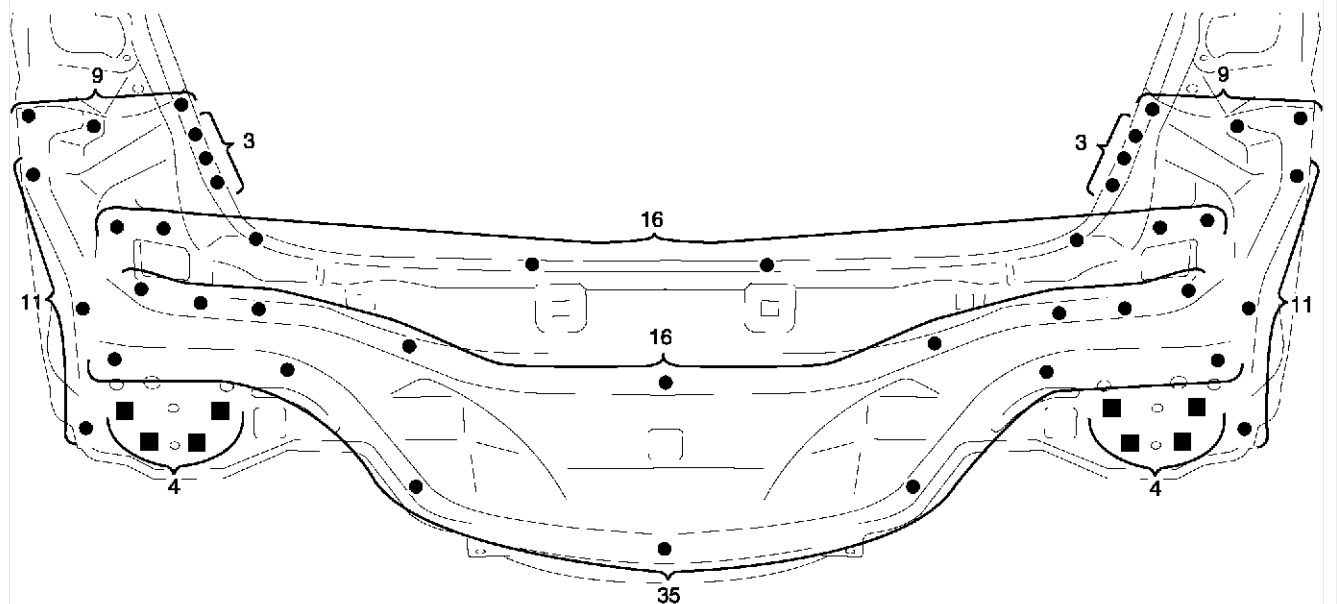
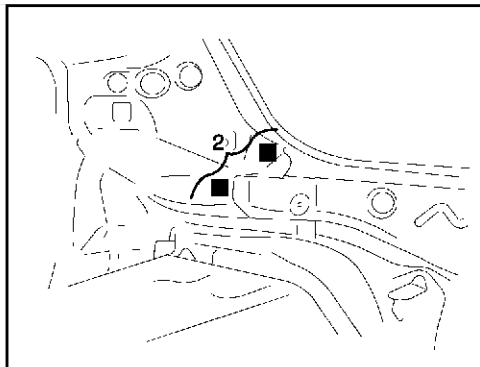


A6E9812B024

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B026

End Of Site

REGENRINNE DES HINTEREN KOTFLÜGELBLECHES UND ECKBLECH AUSBAUEN

A6E981270440B01

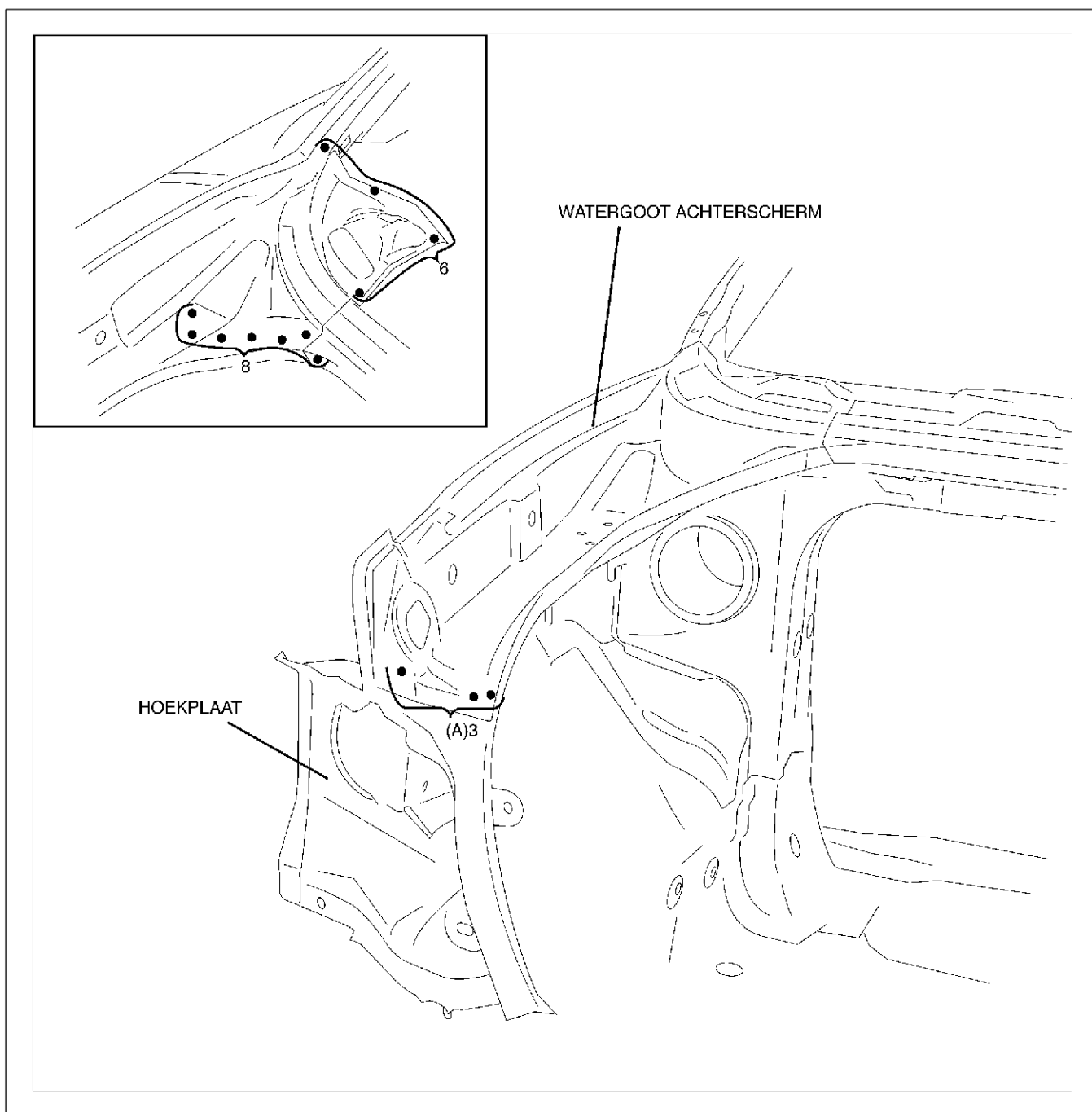
LIMOUSINE

1. Regenrinne des hinteren Kotflügelbleches und Eckblech entfernen.

Hinweis

- Bei sparatem Ausbau der Regenrinne des hinteren Kotflügelbleches und des Eckblechs die 3 mit (A) gekennzeichneten Stellen aufbohren.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN



A6E9812B027

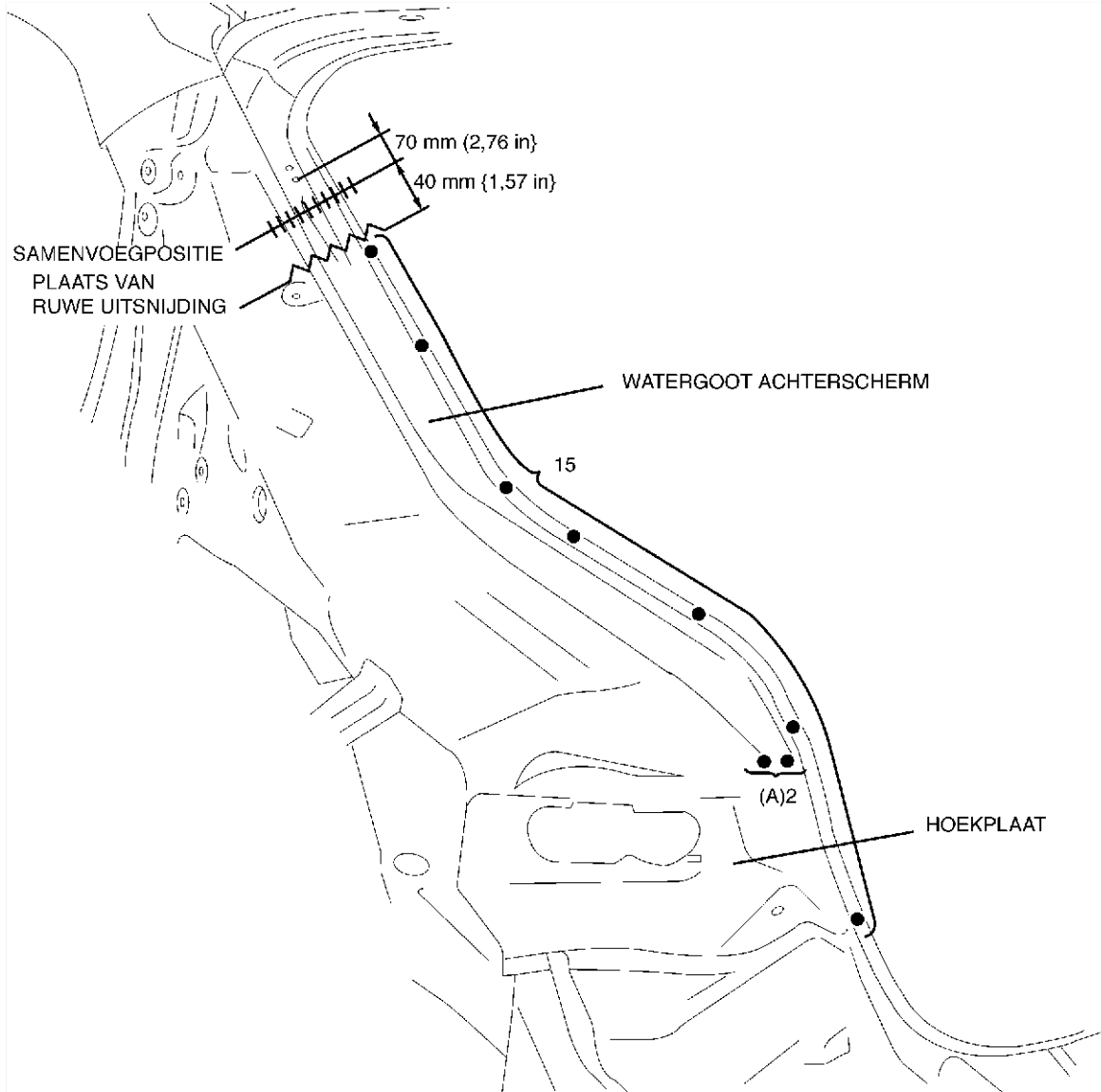
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Regenrinne des hinteren Kotflügelbleches und Eckblech entfernen.

Hinweis

- Bei separatem Ausbau der Regenrinne des hinteren Kotflügelbleches und des Eckblechs die 2 mit (A) gekennzeichneten Stellen aufbohren.



A6E9812B029

End Of Ste

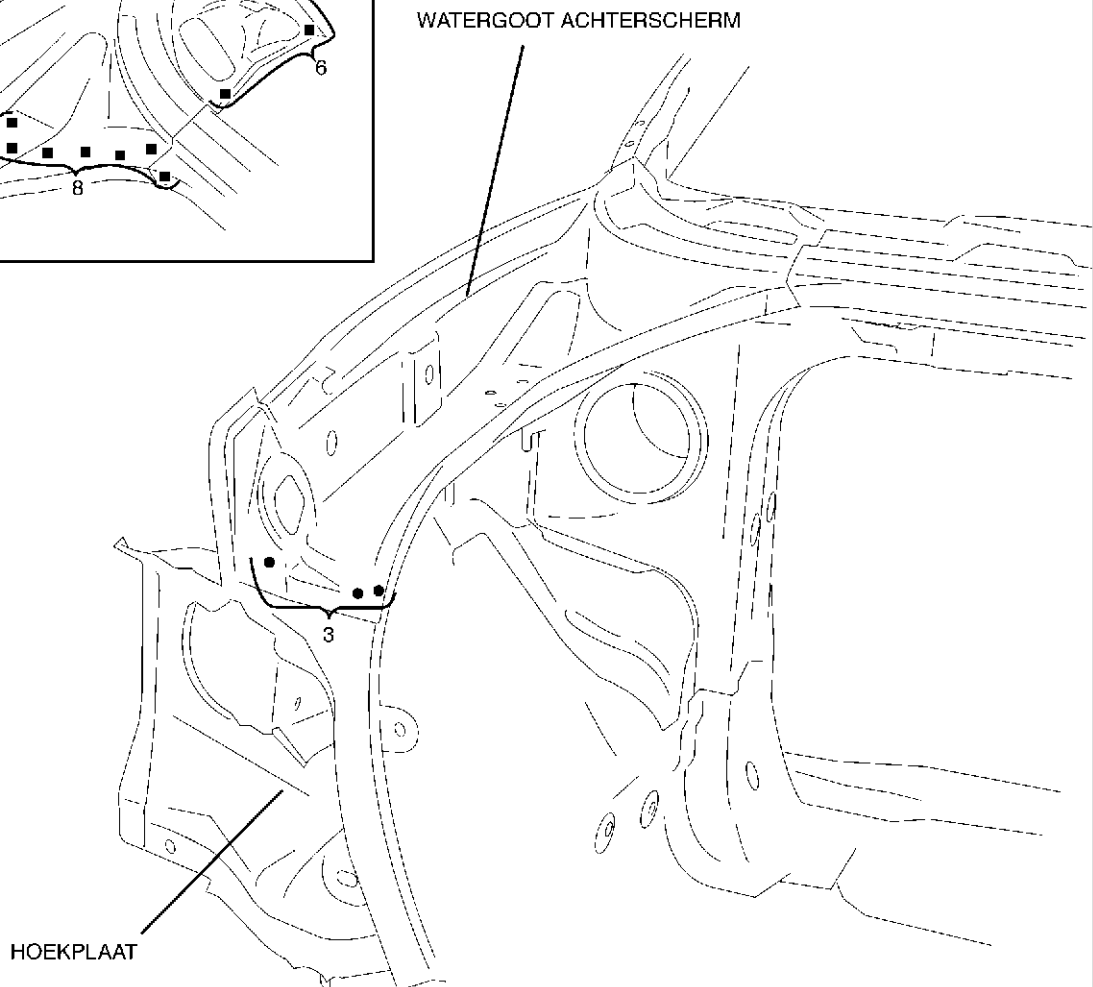
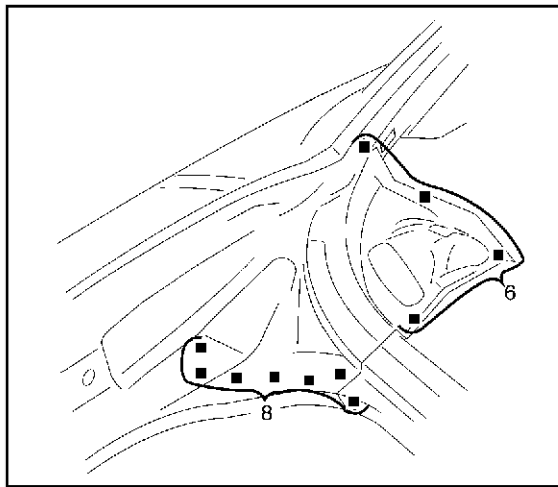
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

REGENRINNE DES HINTEREN KOTFLÜGELBLECHES UND ECKBLECH EINBAUEN

A6E981270440B02

LIMOUSINE

1. Beim Einbau eines neuen Teils sicherstellen, dass die im Kapitel "Abmessungen" angegebenen Maße eingehalten werden.
2. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.

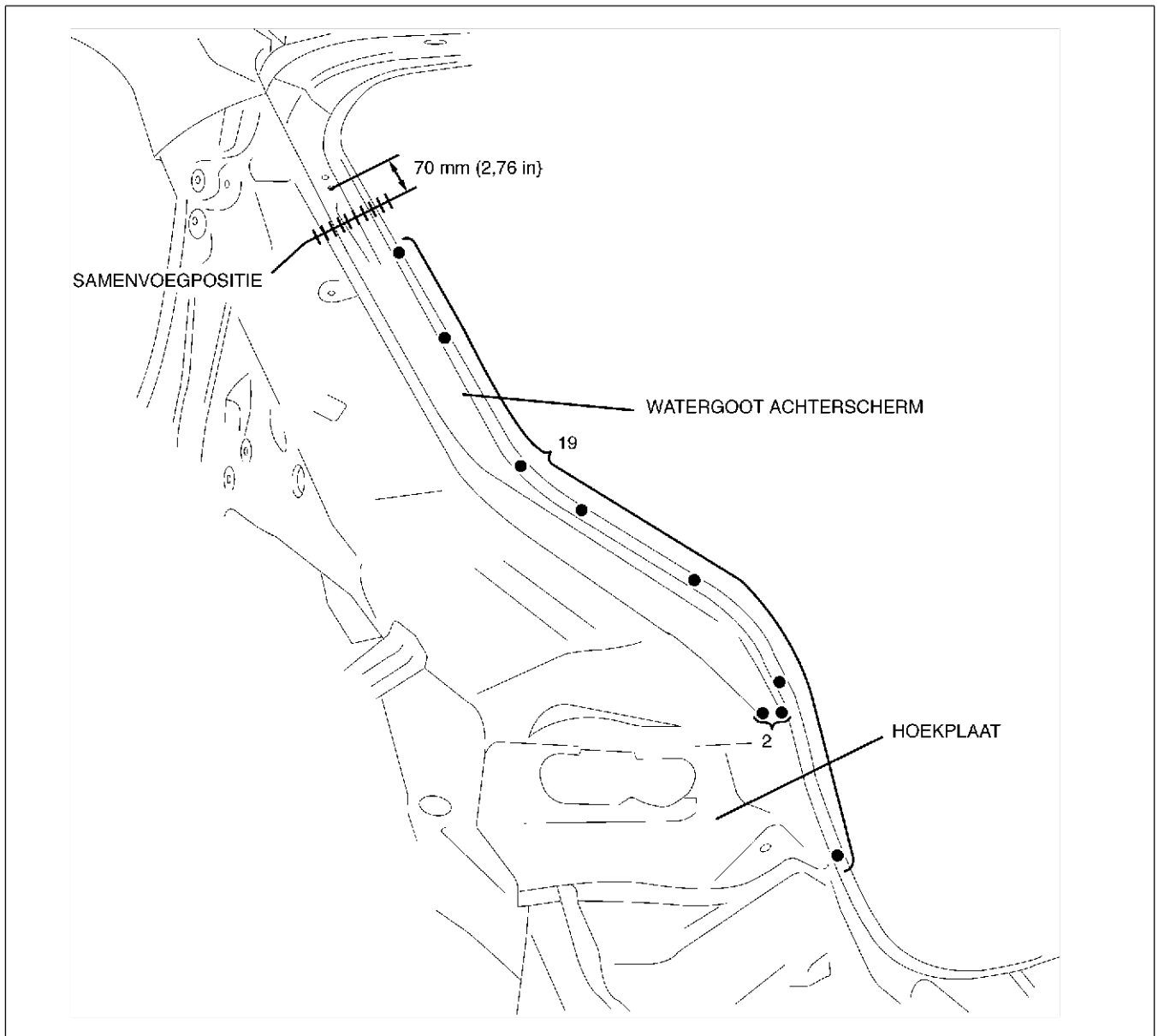


A6E9812B028

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Beim Zusammenfügen der neuen und alten Teile, diese provisorisch in der korrekten Position befestigen, danach die Teile entsprechend der Zeichnung mit den Karosserieabmessungen ausmessen und dann die Teile auf die Sollabmessungen ausrichten.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B030

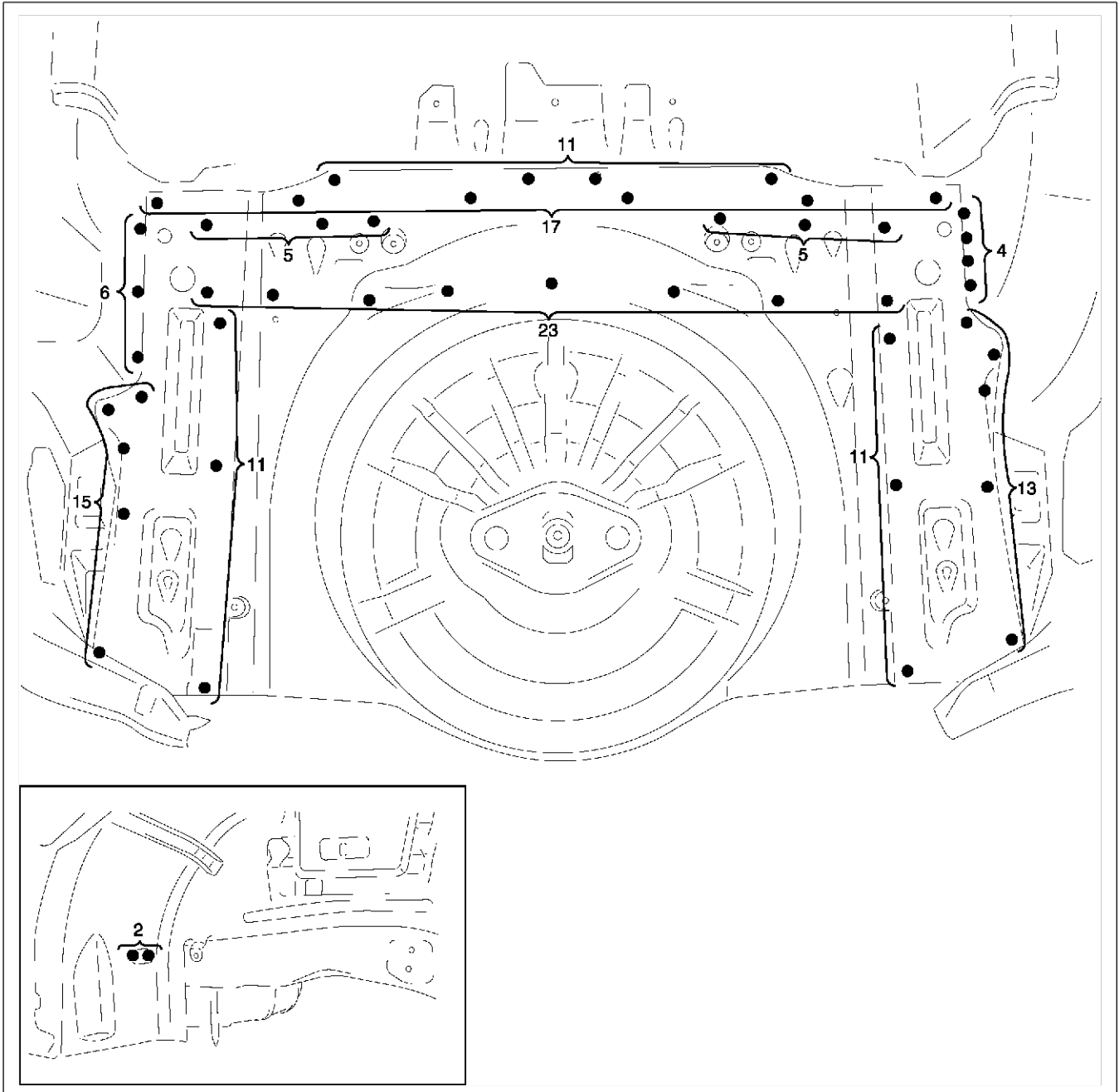
End Of Site

HINTERES BODENBLECH AUSBAUEN

1. Das hintere Bodenblech ausbauen.

A6E981253750B01

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN



A6E9812B035

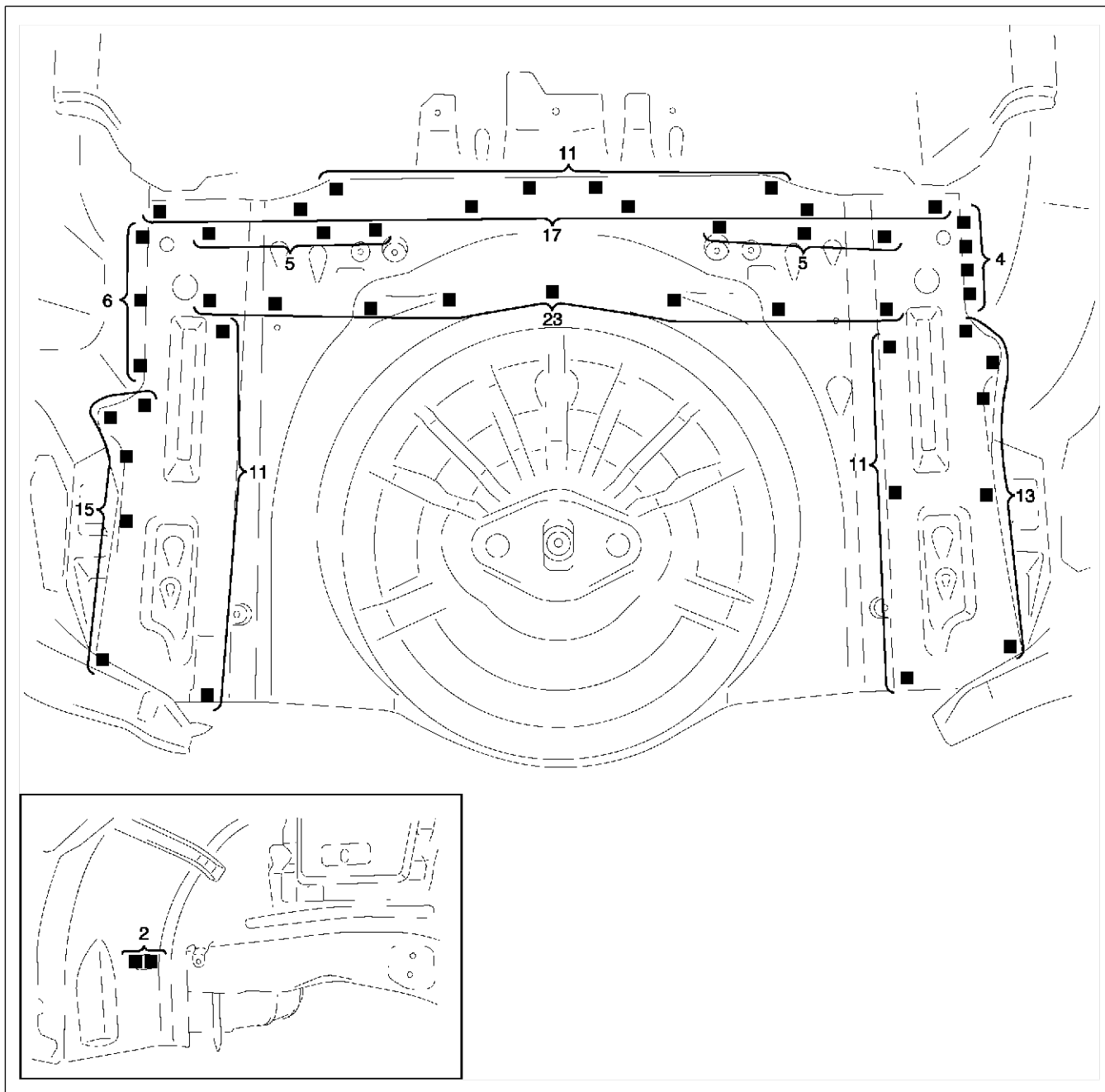
End Of Sie

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

HINTERES BODENBLECH EINBAUEN

A6E981253750B02

1. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B036

End Of Side

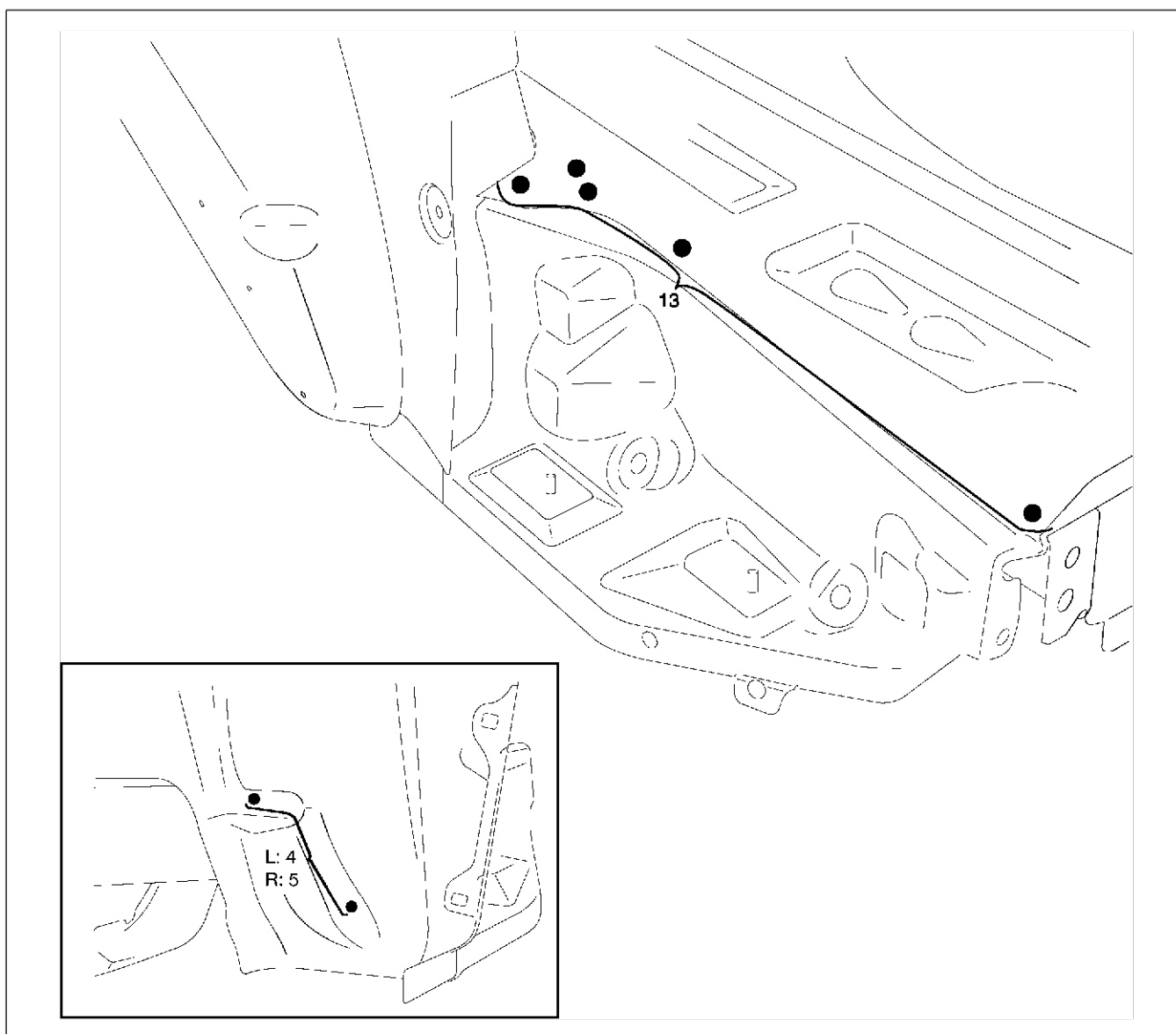
SEITLICHES BODENBLECH AUSBAUEN

A6E981253730B01

LIMOUSINE

1. Das seitliche Bodenblech ausbauen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

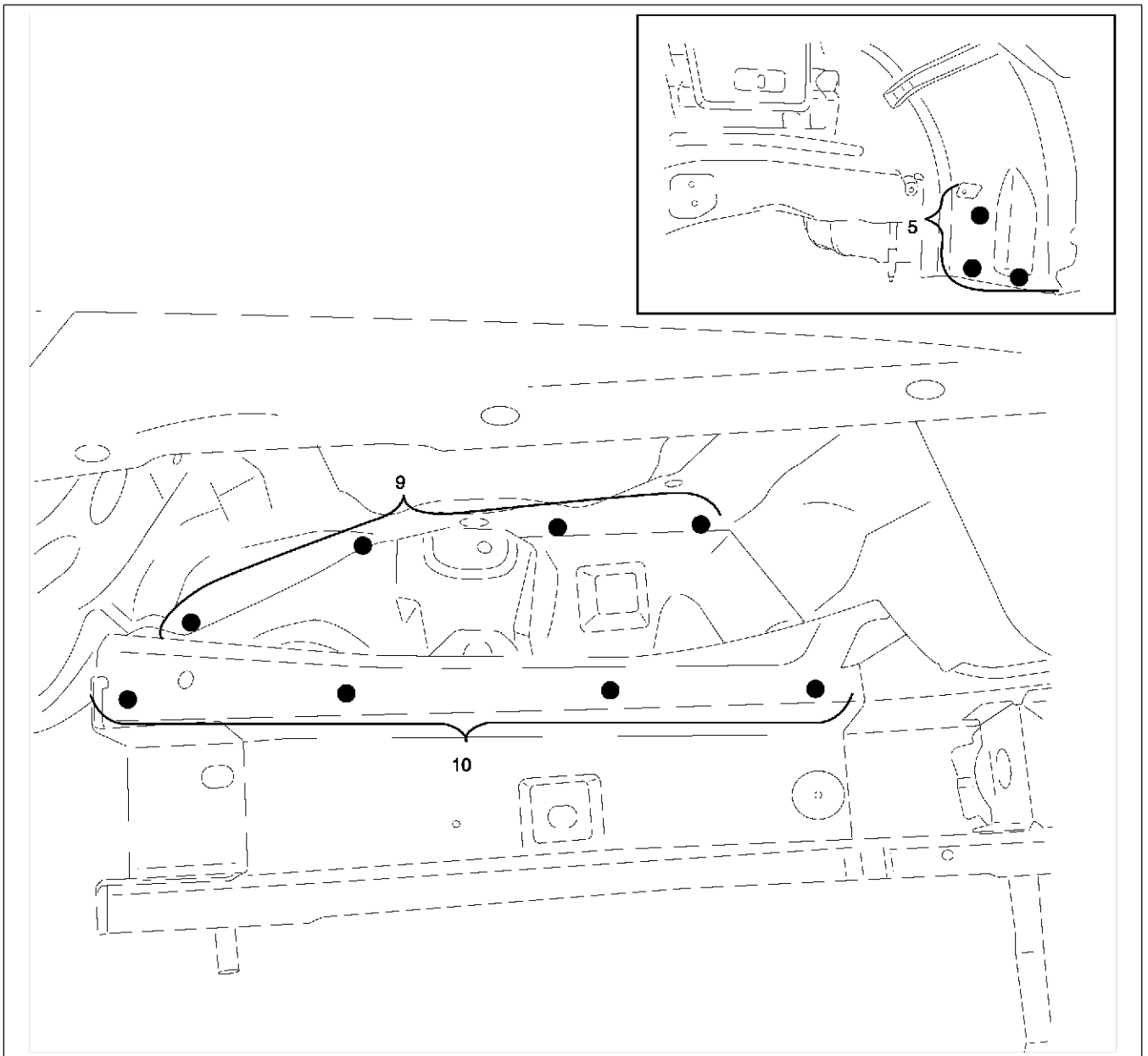


A6E9812B037

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Das seitliche Bodenblech ausbauen.



A6E9812B039

End Of Side

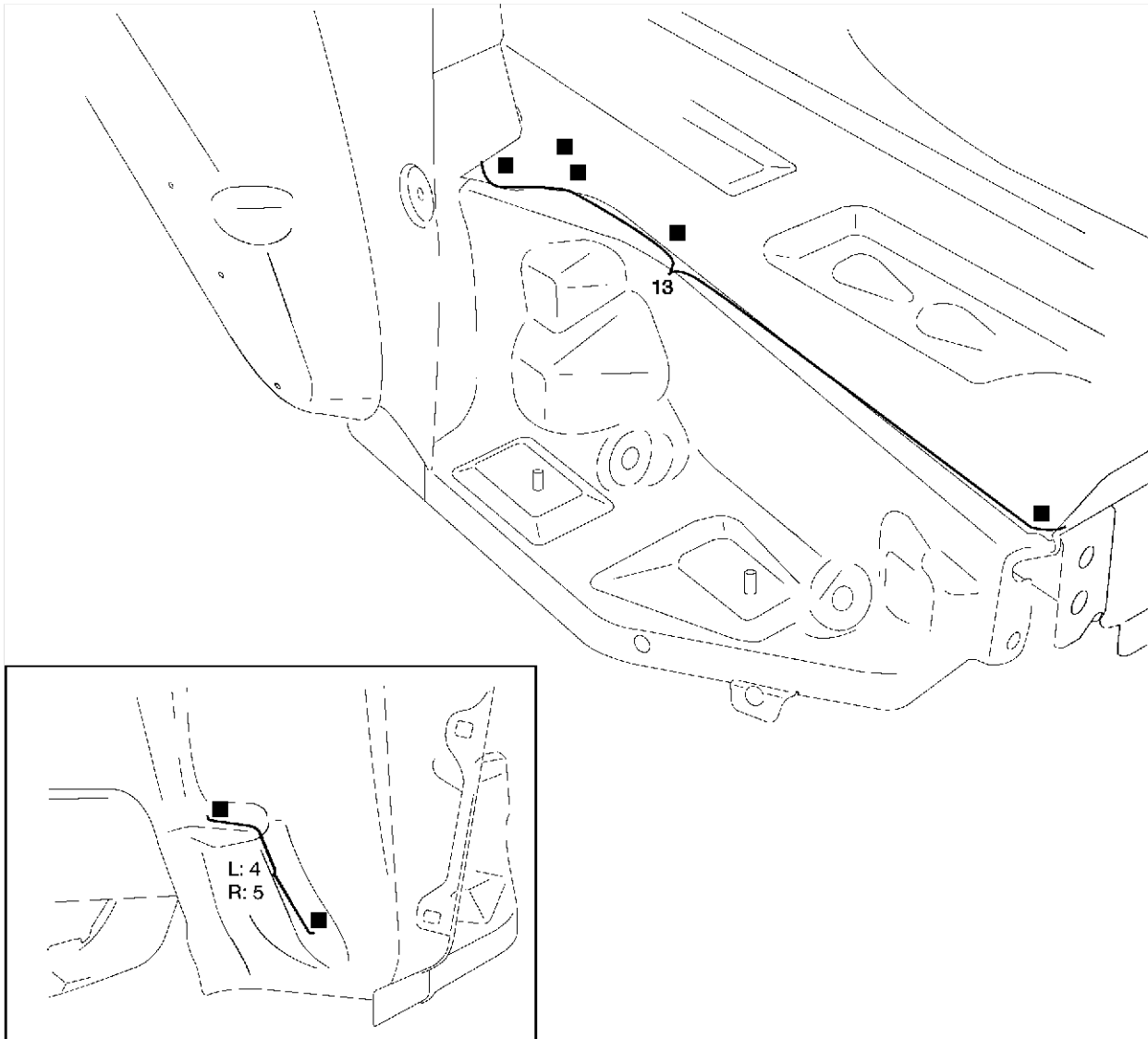
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

SEITLICHES BODENBLECH EINBAUEN

A6E981253730B02

LIMOUSINE

1. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.

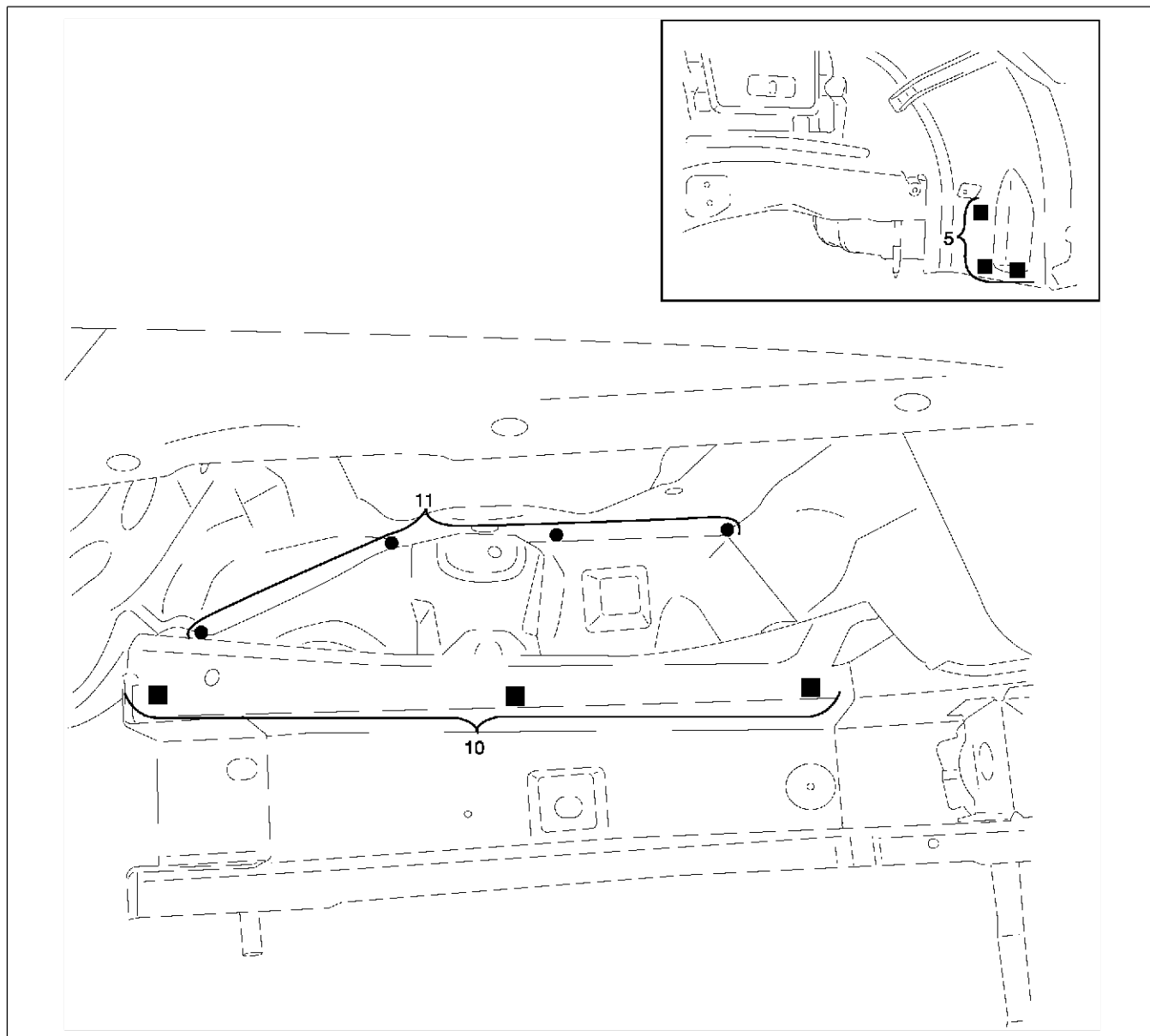


A6E9812B038

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B040

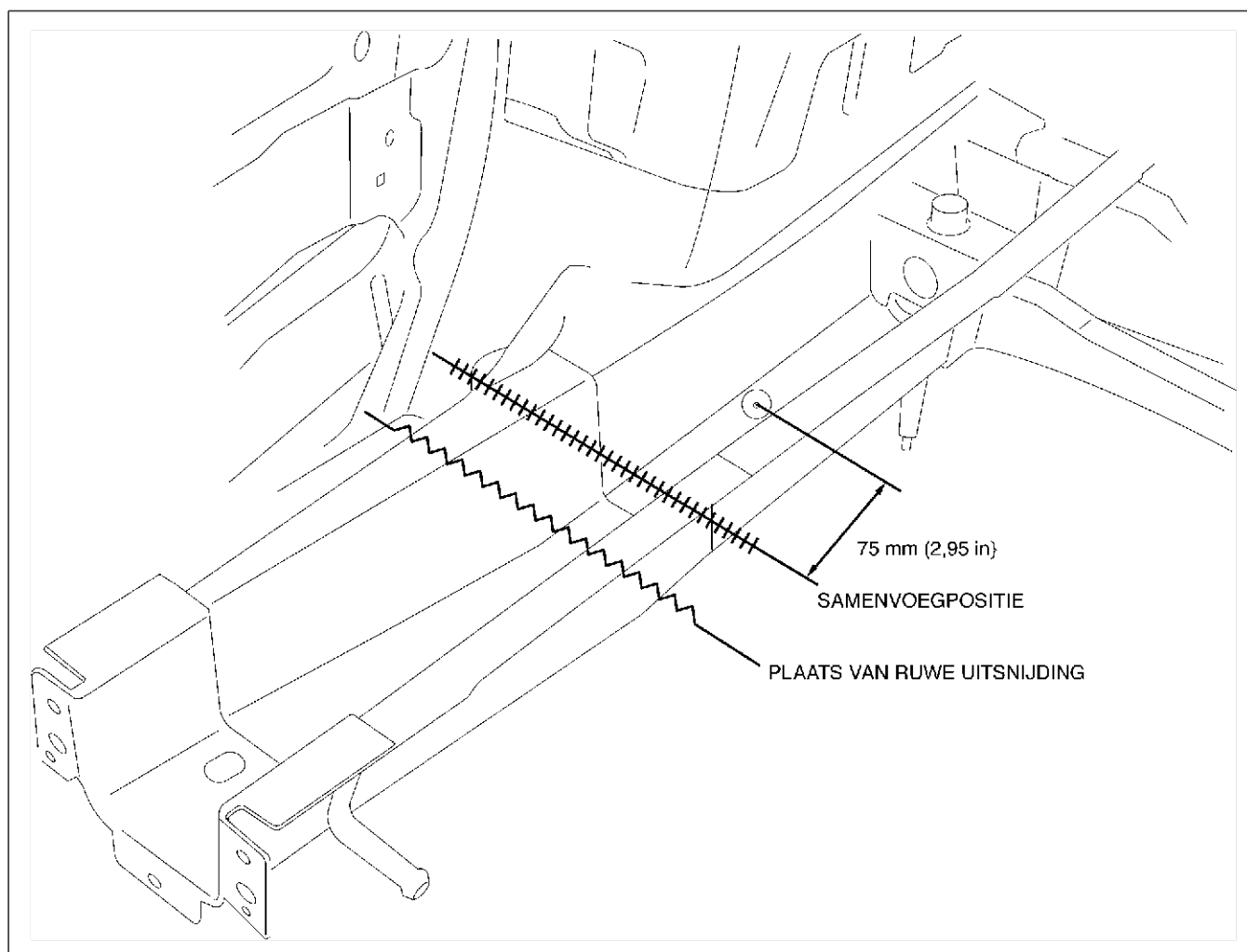
End Cf Sie

HINTEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER (TEILSCHNITT) AUSBAUEN

1. Den beschädigten Teil des hinteren Rahmenlängsträgers grobschneiden und entfernen.

A6E981253815B01

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN



A6E9812B041

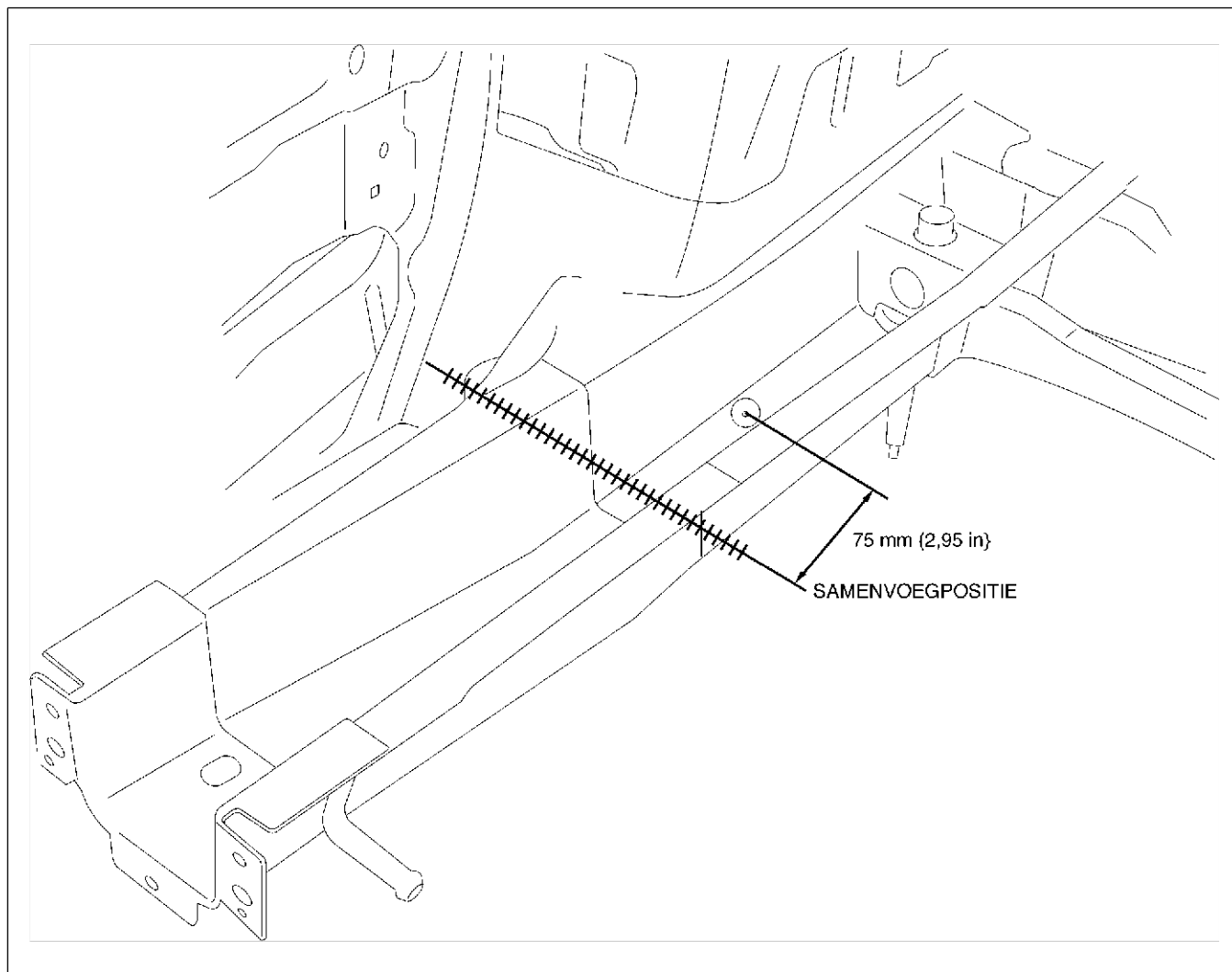
End Of Site

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

HINTEREN RAHMENLÄNGSTRÄGER (TEILSCHNITT) EINBAUEN

A6E981253815B02

1. Neues und altes Teil an der Schnitt- und Schweißstelle schneiden und die Kanten abschrägen.
2. Beim Einbau neuer Teile alle Teile so ausrichten, dass die Abschnittsmaße den Vorgaben entsprechen.
3. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B042

End Of Site

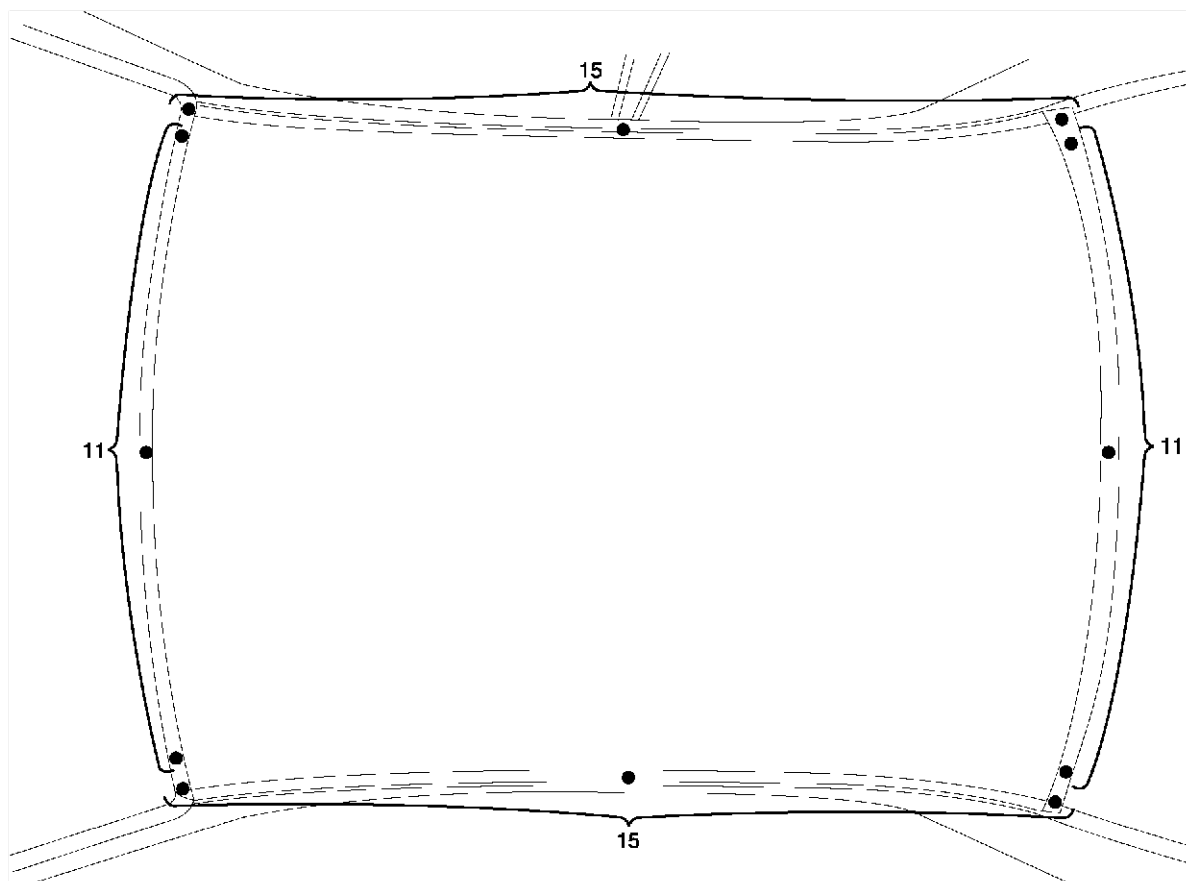
DACHBLECH AUSBAUEN

LIMOUSINE

A6E981270600B01

1. Das Dachblech ausbauen.

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

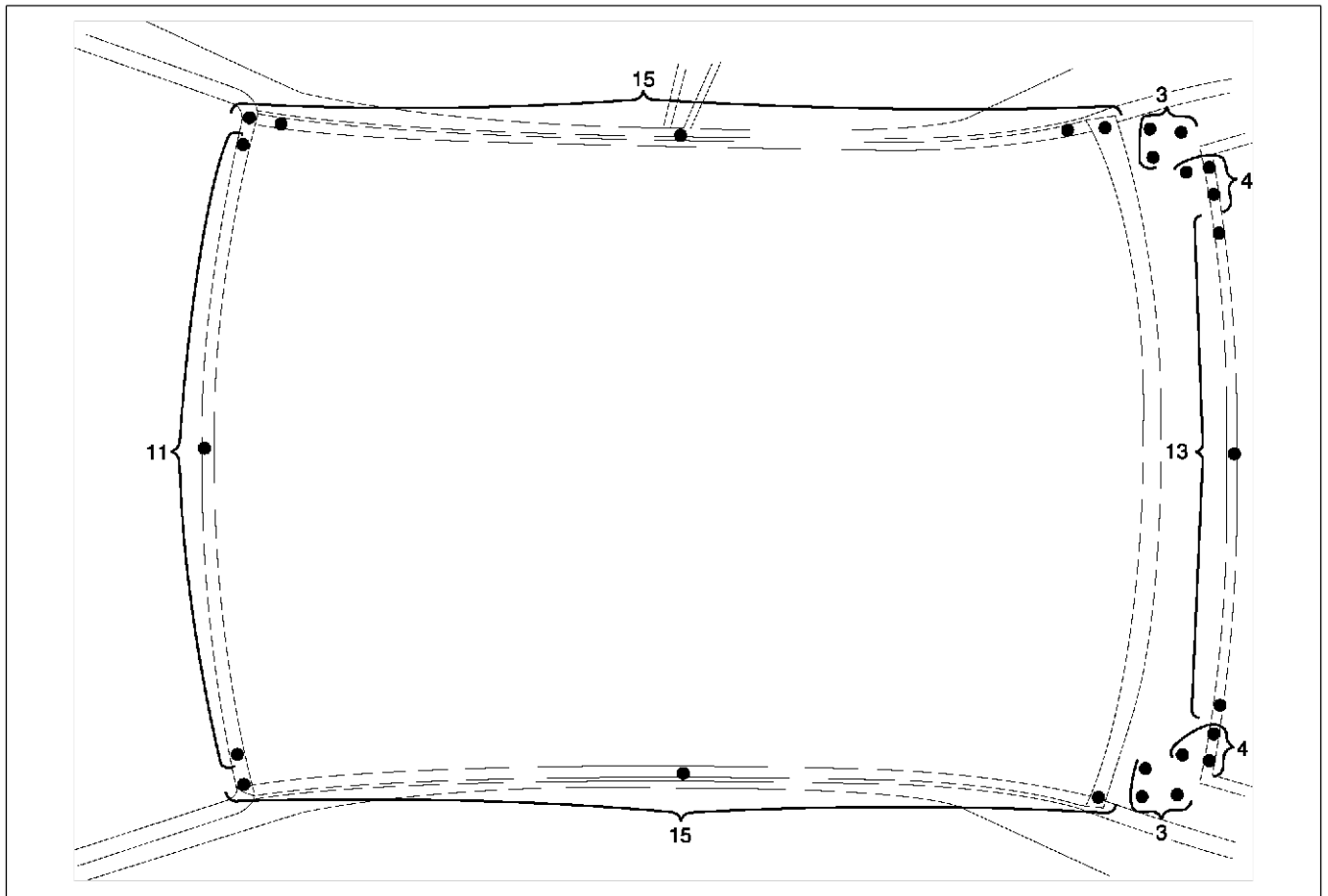


A6E9812B031

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Das Dachblech ausbauen.



A6E9812B033

End Of Side

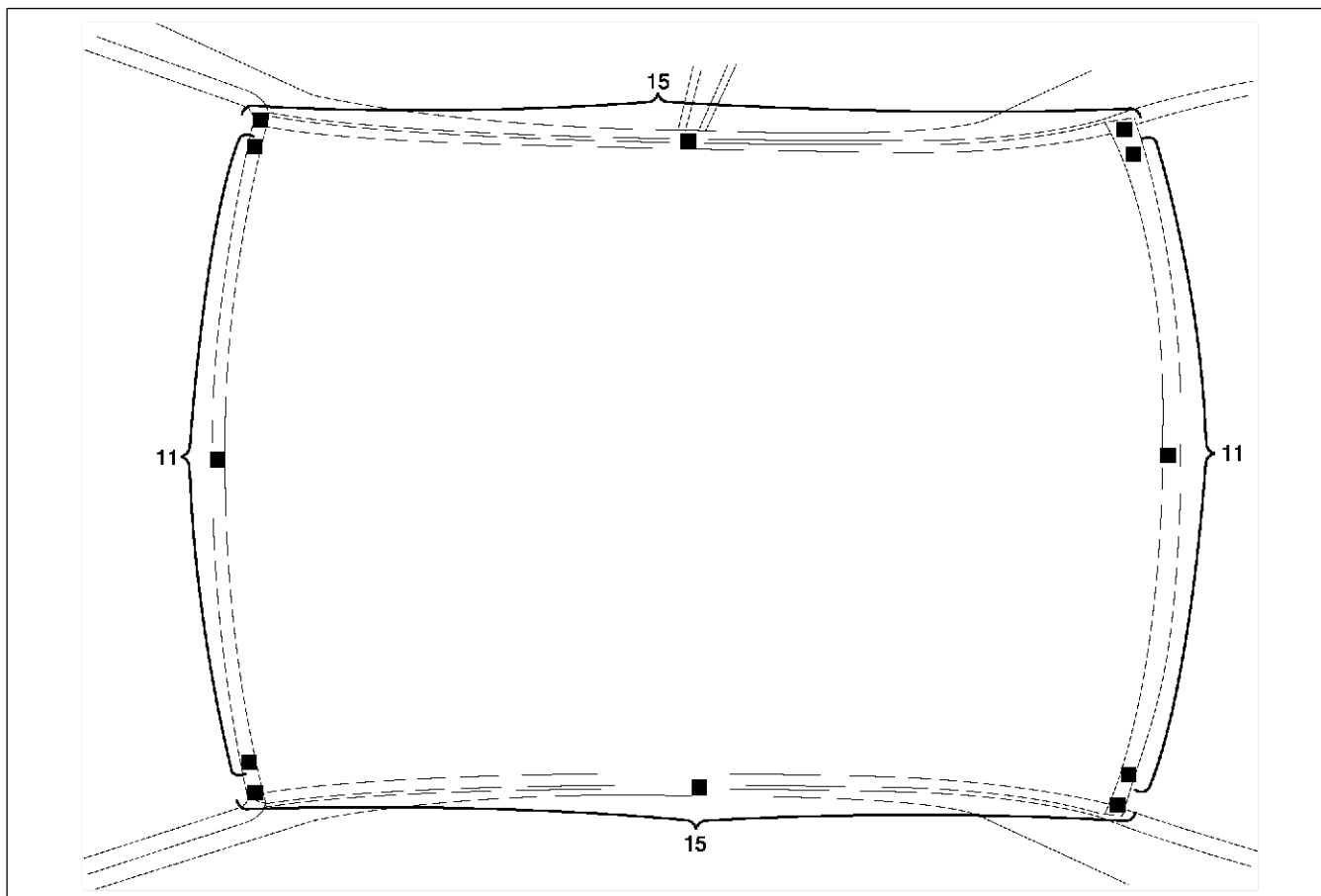
AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

DACHBLECH EINBAUEN

A6E981270600B02

LIMOUSINE

1. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.

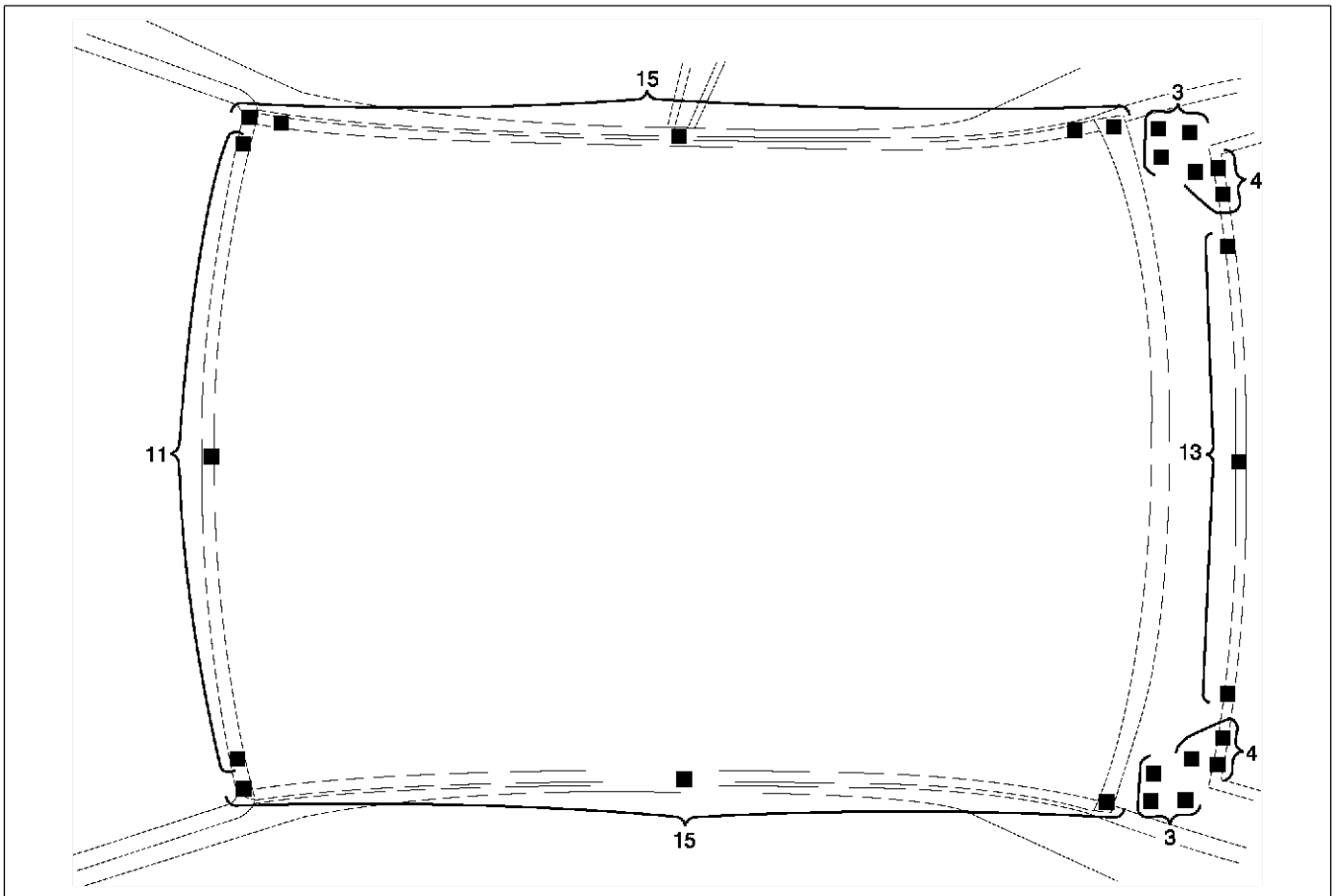


A6E9812B032

AUSTAUSCH VON KAROSSERIEBLECHEN

5HB

1. Vor dem Einbau neuer Teile Löcher für das Schweißen bohren.
2. Nach der provisorischen Befestigung neuer Teile sicherstellen, dass die zugehörigen Teile richtig zusammenpassen.



A6E9812B034

End Of Sie

ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ	IV-2
ABDICHTEN DER KAROSSERIE	IV-2
UNTERBODENSCHUTZ	IV-5
PVC-LACK	IV-6
KORROSIONSSCHUTZ	IV-7

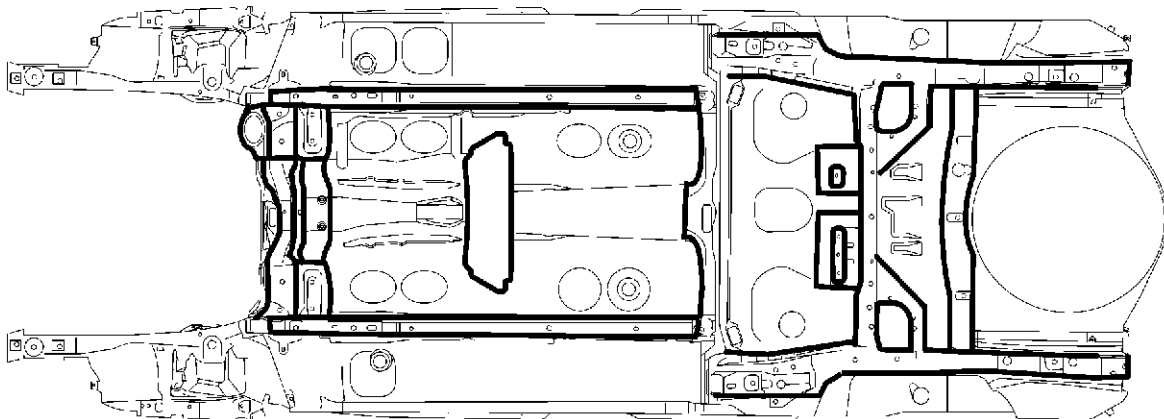
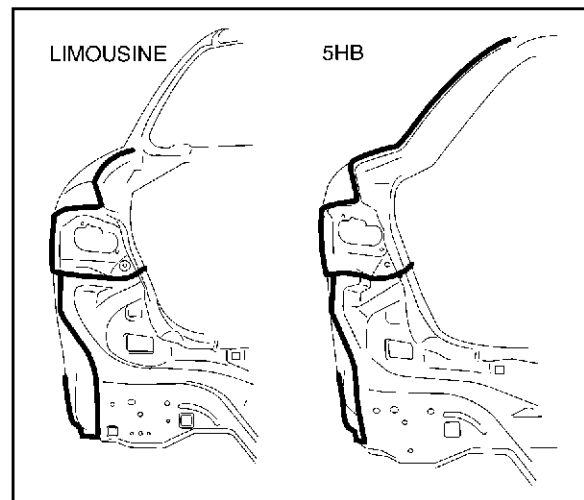
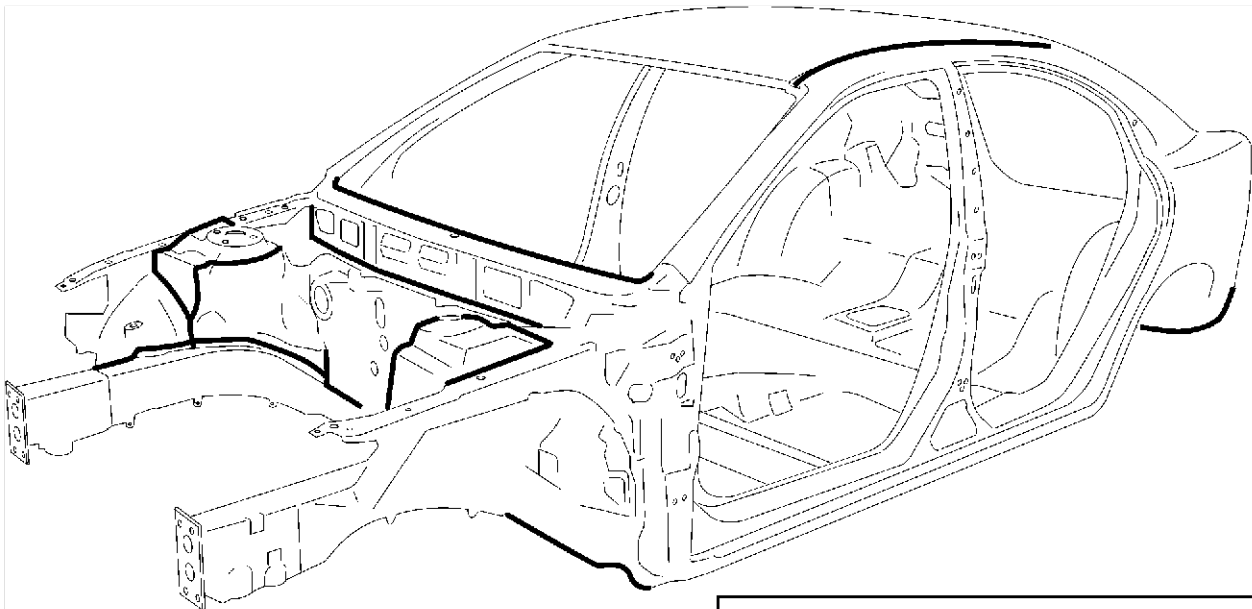
ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

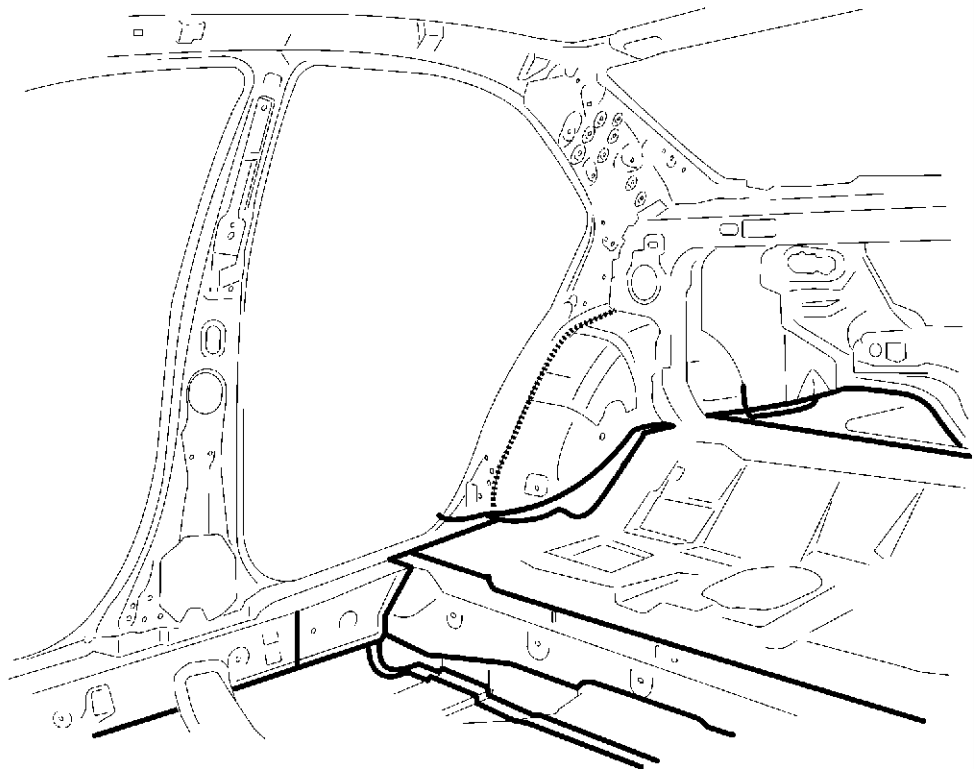
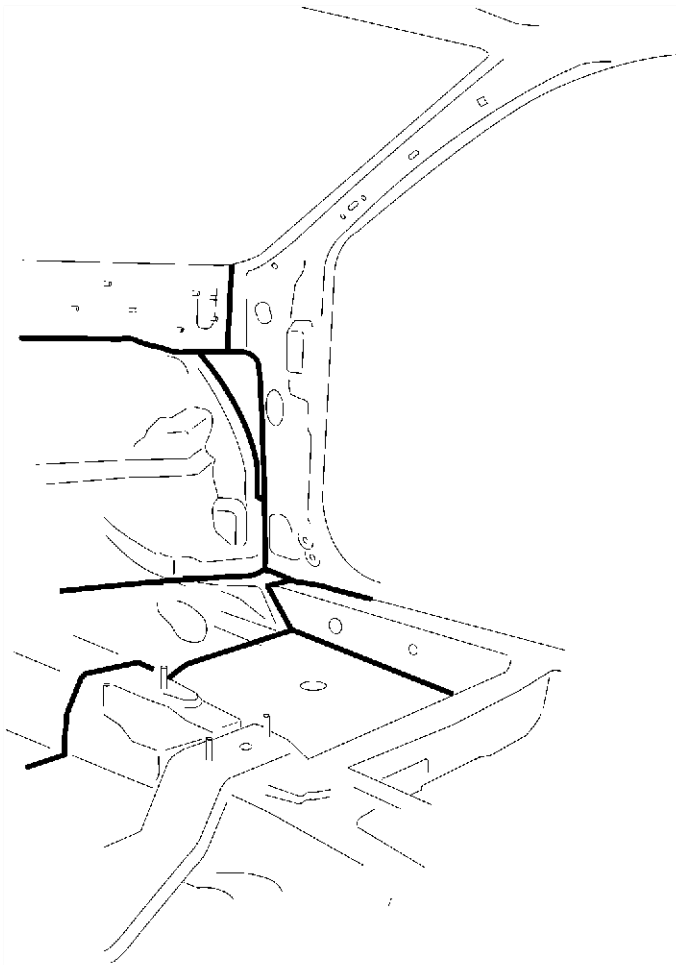
ABDICHTEN DER KAROSSERIE

A6E981407000B01

Um das Eindringen von Wasser und die Bildung von Rost zu vermeiden, Dichtmittel auf die Kontaktflächen der Karosseriebleche sowie auf die Stoßkanten der Türen und der Motorhaube auftragen.



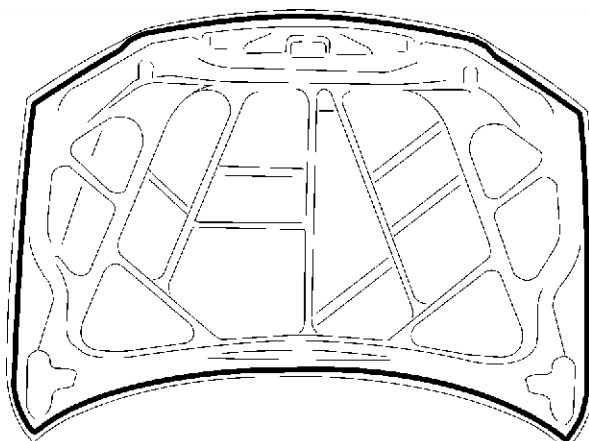
A6E9814B001



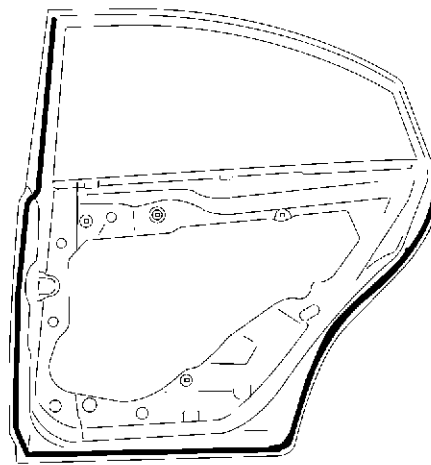
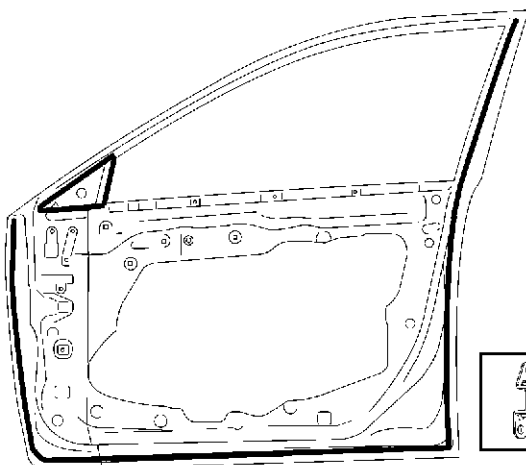
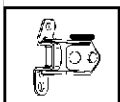
A6E9814B002

ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

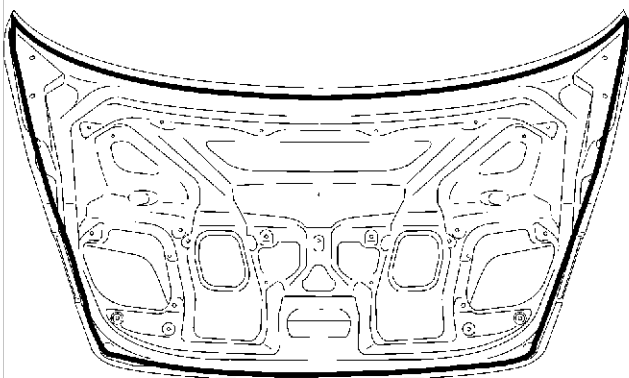
MOTORHAUBE



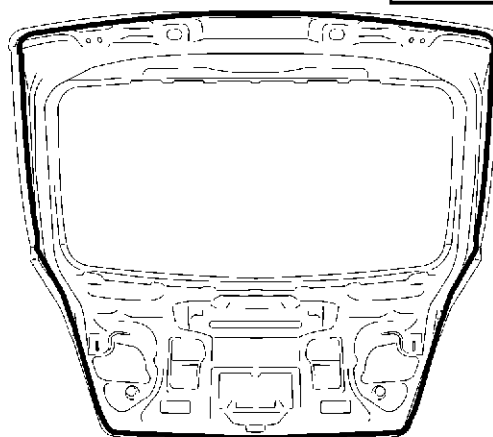
TÜREN



KOFFERRAUMDECKEL



HECKKLAPPE



A6E9814B003

End Of Sie

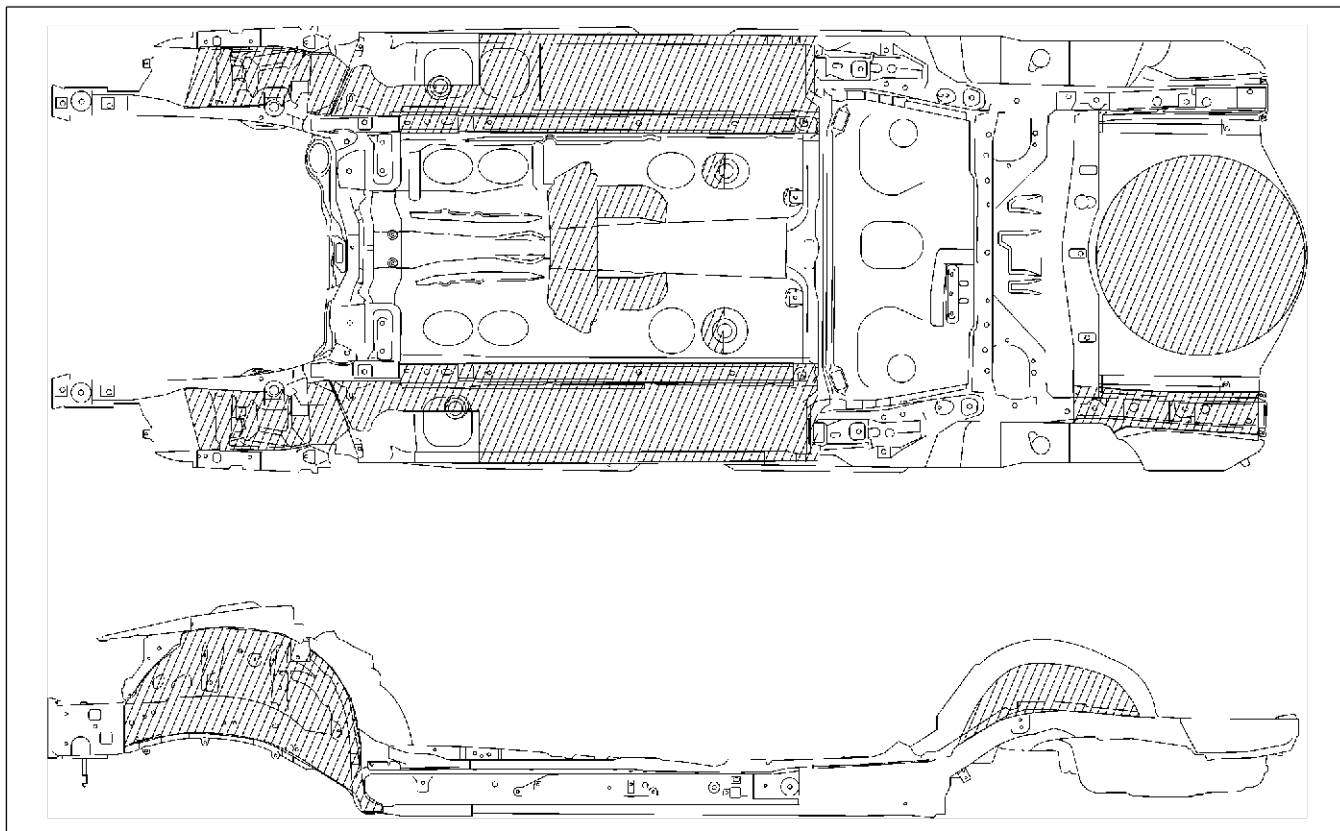
ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

UNTERBODENSCHUTZ

A6E981407000B02

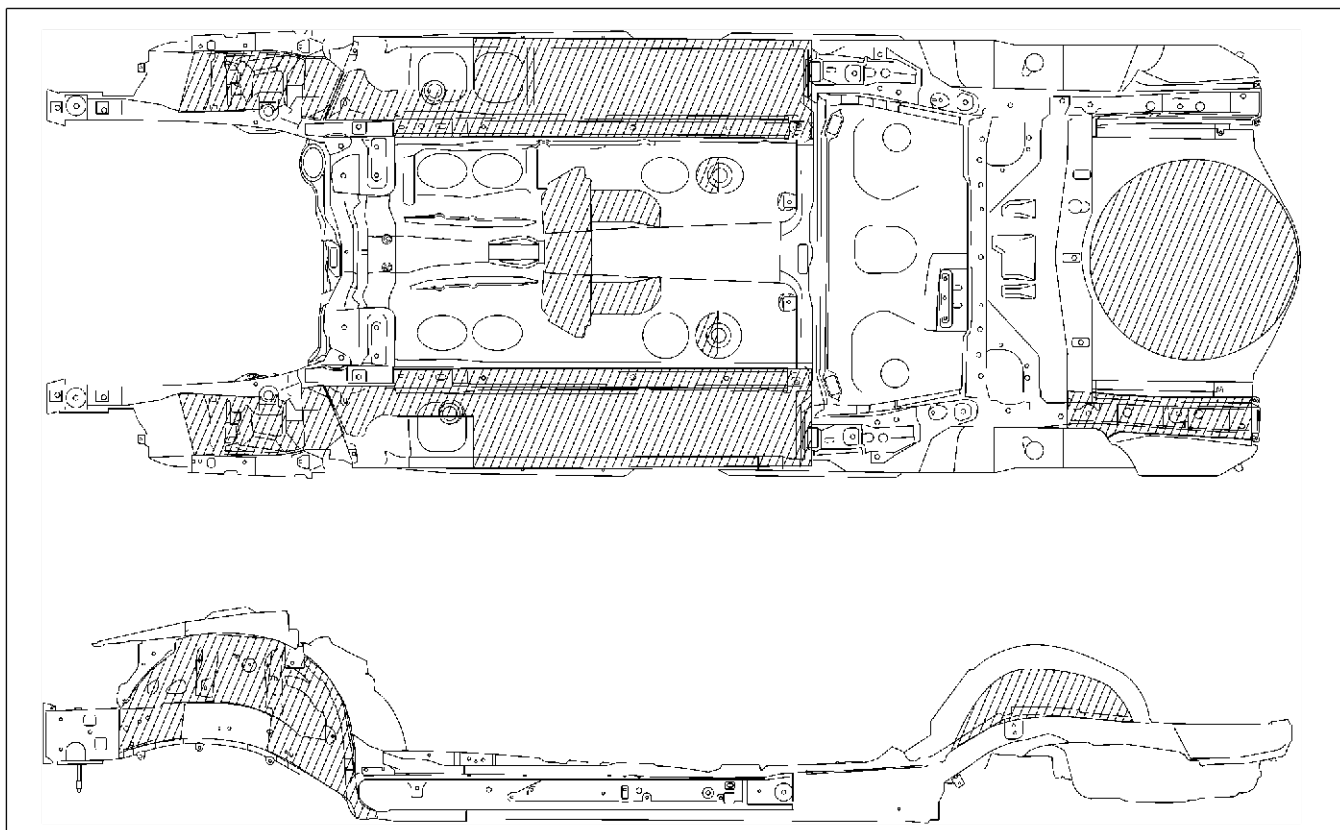
Die gerasterten Bereiche zeigen Unterbodenstellen an, die mit Unterbodenschutz überzogen sind, um Geräuschen und Korrosion vorzubeugen.

Europa (LHD, GB)



A6E9814B004

Golfstataten



A6E9814B009

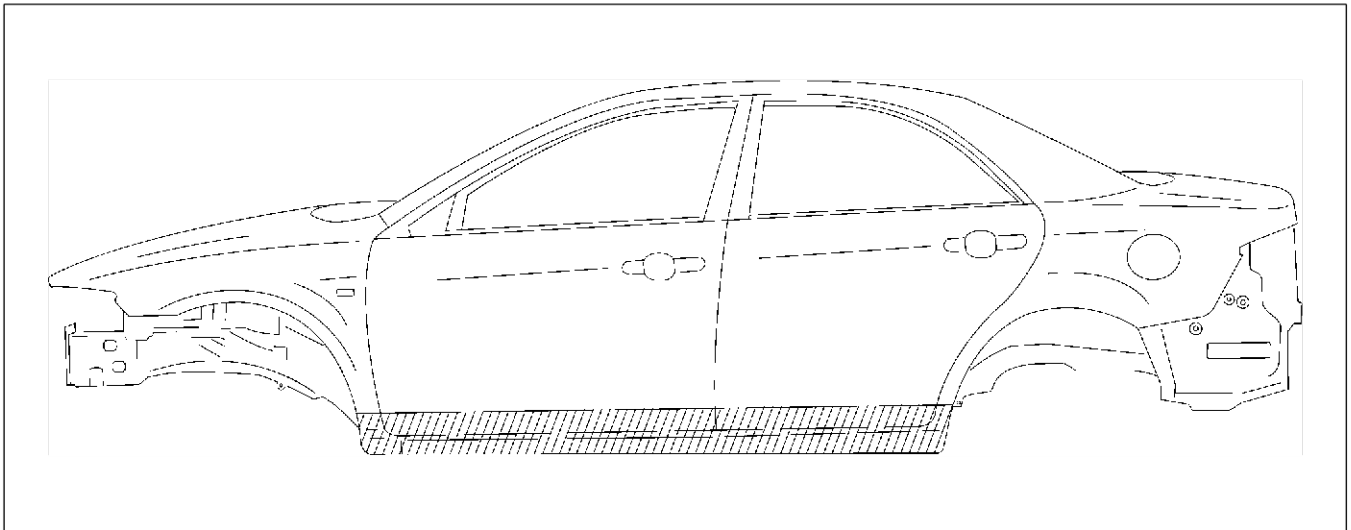
ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

PVC-LACK

Die zu überstreichenden Stellen werden durch die gerasterten Bereiche gekennzeichnet.

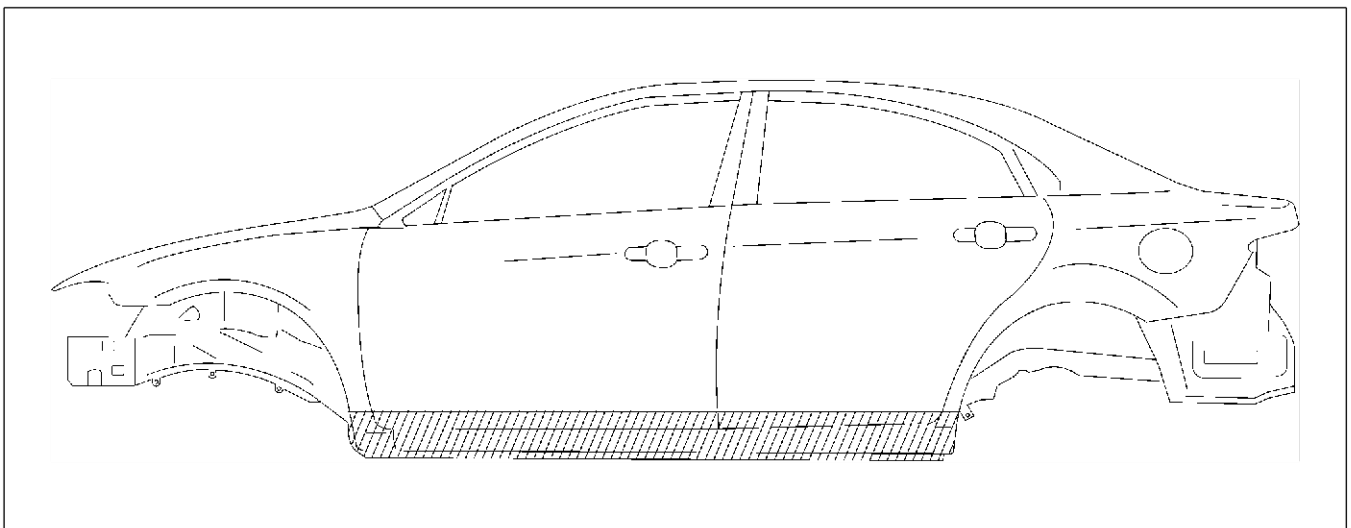
A6E981407000B04

STUFENHECKMODELL



A6E9814B005

5HB



A6E9814B006

End Of Sie

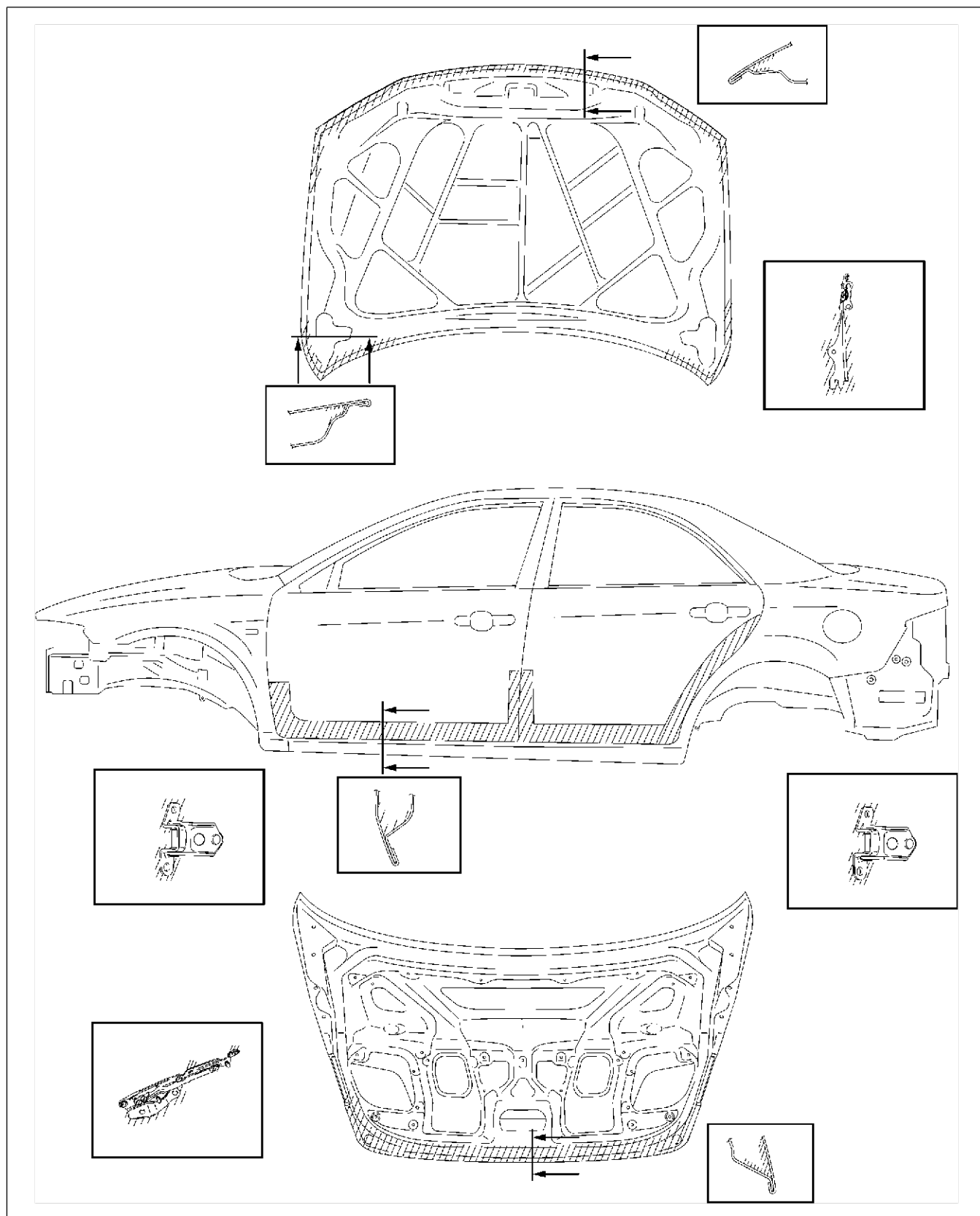
ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

KORROSIONSSCHUTZ

Die zu überstreichenden Stellen werden durch die gerasterten Bereiche gekennzeichnet.

A6E981407000B03

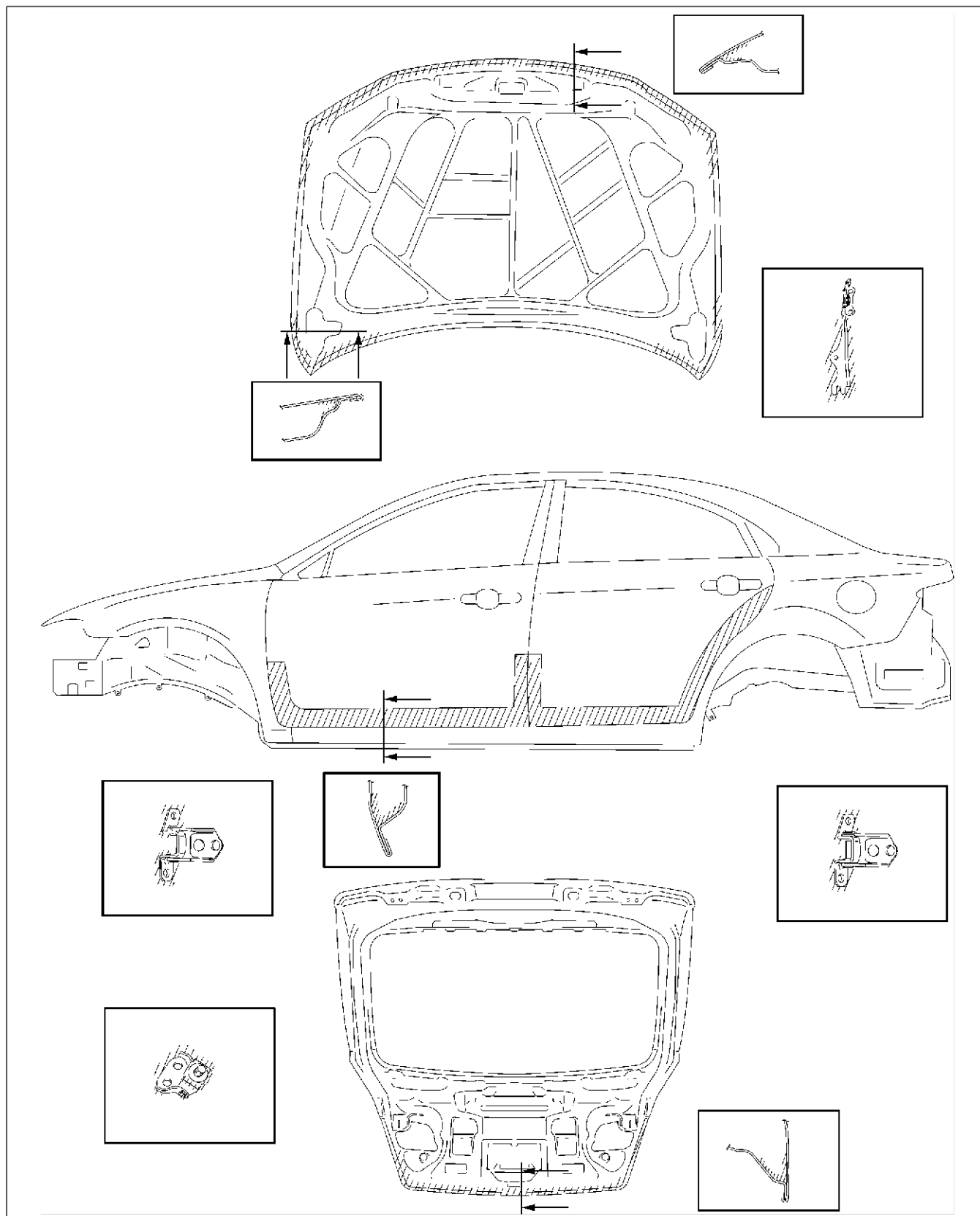
STUFENHECKMODELL



A6E9814B007

ABDICHTUNG UND KORROSIONSSCHUTZ

5HB



A6E9814B008

End Of Sie

ABMESSUNGEN

ABMESSUNGEN	V-2
PROJEZIERTE MASSE DES UNTERBODENS..	V-2
GERADLINIGE MASSE DES UNTERBODENS..	V-3
GERADLINIGE MASSE KAROSSERIE, VORNE (1)	V-4
GERADLINIGE MASSE KAROSSERIE, VORNE (2)	V-5
GERADLINIGE MASSE DES FAHRGASTRAUM-SEITENRAHMENS	V-6
GERADLINIGE MASSE IM INNENRAUM (1)	V-8
GERADLINIGE MASSE IM INNENRAUM (2)	V-9
GERADLINIGE MASSE DER KAROSSERIE, HINTEN	V-11

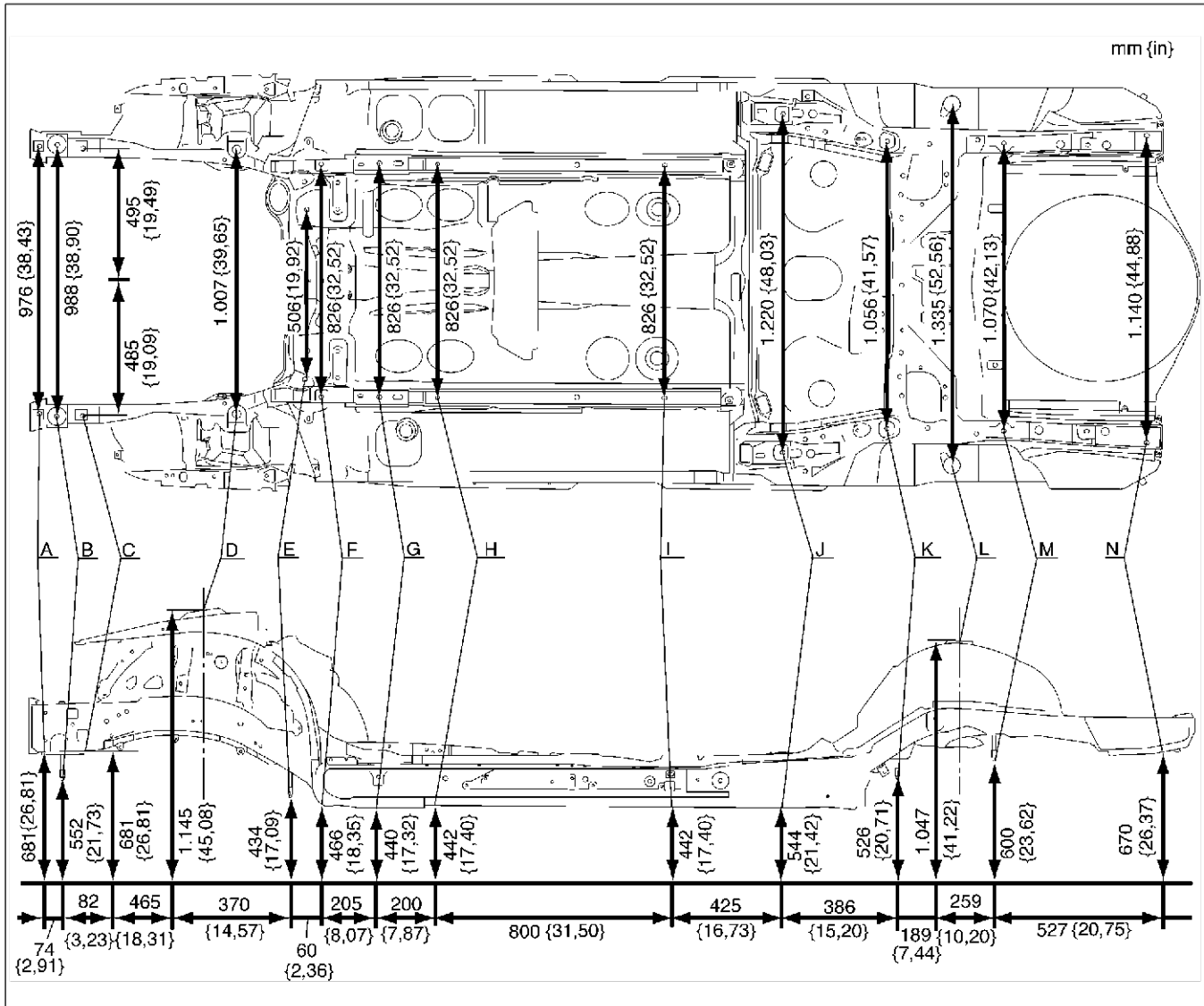
V

ABMESSUNGEN

ABMESSUNGEN

PROJEZIERTE MASSE DES UNTERBODENS

A6E981653010B01



A6E9816B001

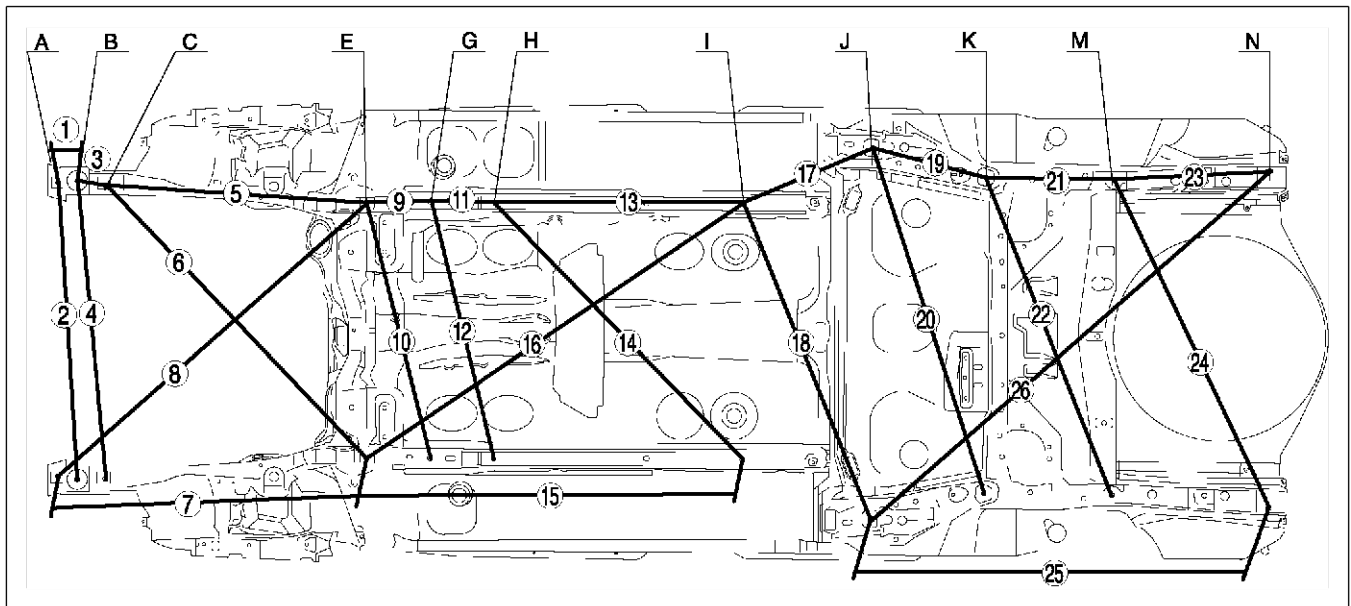
Punkt-symbol	Bezeichnung	Lochdurchmesser oder Schrauben- bzw. Muttergröße in mm {in}
A	Standardbohrung des vorderen Rahmenlängsträgers	ø16 {0,63}
B	Befestigungsschraube des vorderen Querträgers	M14 {0,55}
C	Standardbohrung des vorderen Rahmenlängsträgers	ø16 {0,63}
D	Standardbohrung des vorderen Federbeinlagers	ø59 {2,32}
E	Befestigungsschraube des vorderen Querträgers	M14 {0,55}
F	Standardbohrung hinterer Vorderrahmen	ø18 {0,71}
G	Standardbohrung hinterer Vorderrahmen	ø16 {0,63}

Punkt-symbol	Bezeichnung	Lochdurchmesser oder Schrauben- bzw. Muttergröße in mm {in}
H	Standardbohrung des Vorderrahmens B	ø12 {0,47}
I	Standardbohrung des Vorderrahmens B	14 × 20 {0,55 × 0,79}
J	Standardbohrung, hinterer Rahmenlängsträger	ø20 {0,79}
K	Befestigungsschraube des hinteren Querträgers	M14 {0,55}
L	Schraube des Hinterrad-Federbeindoms	M6 {0,24}
M	Befestigungsschraube des hinteren Querträgers	M14 {0,55}
N	Standardbohrung, hinterer Rahmenlängsträger	16 × 20 {0,63 × 0,79}

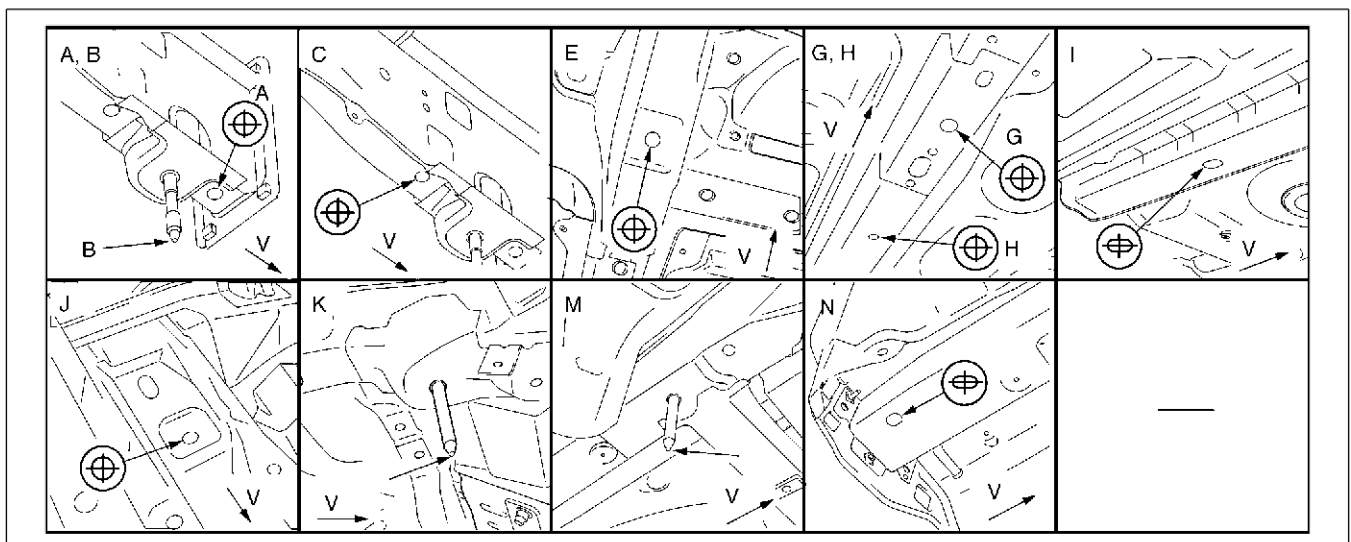
ABMESSUNGEN

GERADLINIGE MASSE DES UNTERBODENS

A6E9816S3010B02



A6E9816B002



A6E9816B003

Messstelle	Maße mm {in}
1	149 {5,87}
2	993 {39,09}
3	152 {5,98}
4	991 {39,02}
5	924 {36,38}
6	1 293 {50,91}
7	1 076 {42,36}
8	1 401 {55,16}
9	207 {8,15}
10	851 {33,50}
11	200 {7,87}
12	850 {33,46}
13	800 {31,50}

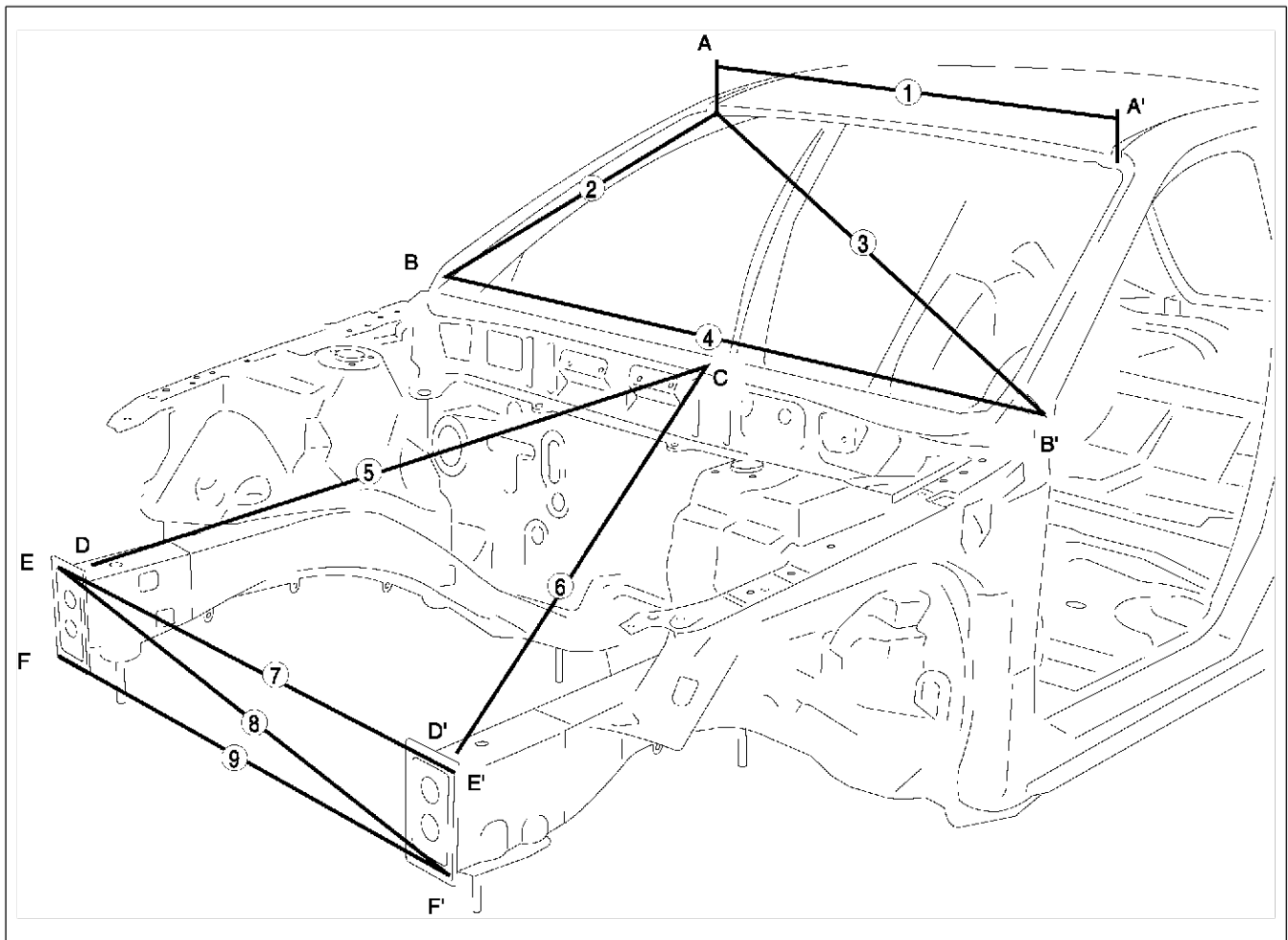
Messstelle	Maße mm {in}
14	1 150 {45,28}
15	1 205 {47,44}
16	1 461 {57,52}
17	479 {18,86}
18	1 112 {43,78}
19	395 {15,55}
20	1 202 {47,32}
21	454 {17,87}
22	1 156 {45,51}
23	532 {20,94}
24	1 226 {48,27}
25	1 366 {53,78}
26	1 805 {71,06}

End Of Site

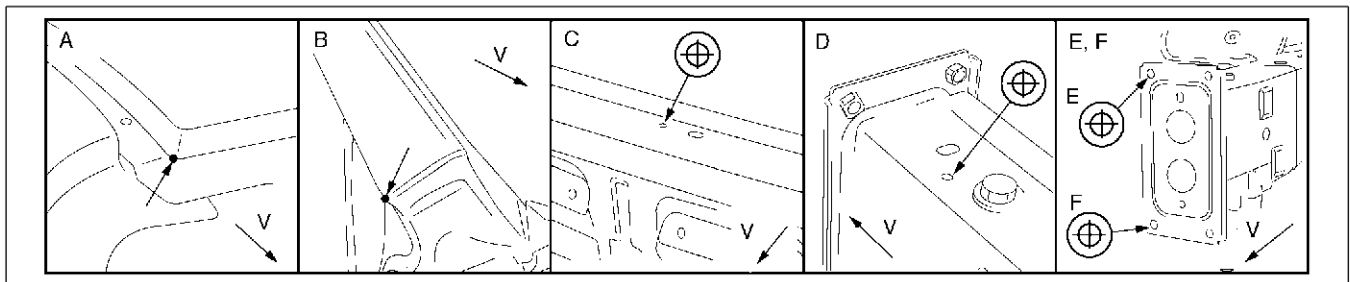
ABMESSUNGEN

GERADLINIGE MASSE KAROSSERIE, VORNE (1)

A6E98165302B01



A6E9816B004



A6E9816B005

Messstelle	Maße mm {in}
1	1 023 {40,28}
2	749 {29,49}
3	1 458 {57,40}
4	1 529 {60,20}
5	1 070 {42,13}

Messstelle	Maße mm {in}
6	1 085 {42,72}
7	1 070 {42,13}
8	1 084 {42,68}
9	1 070 {42,13}

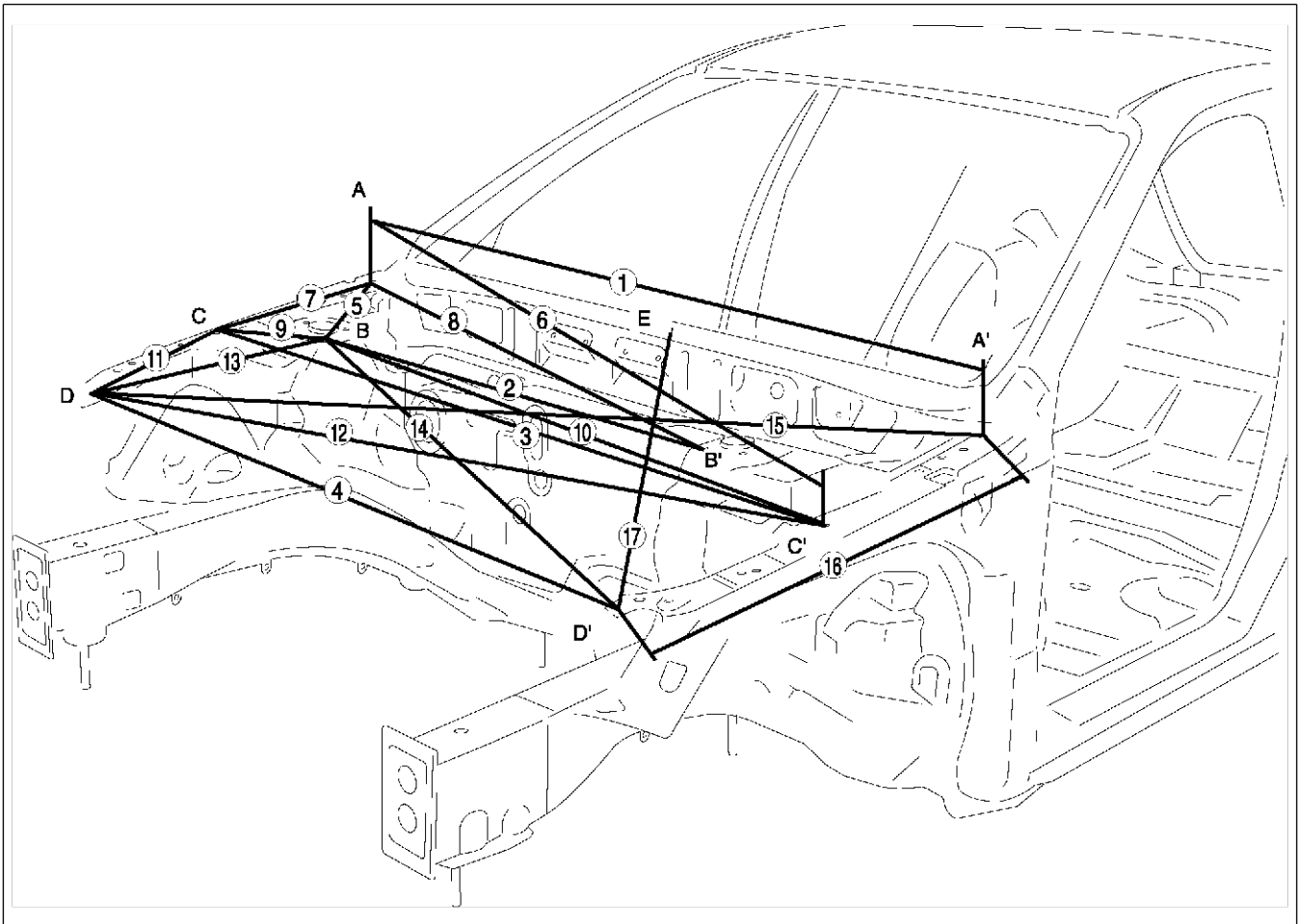
End Of Sie

ABMESSUNGEN

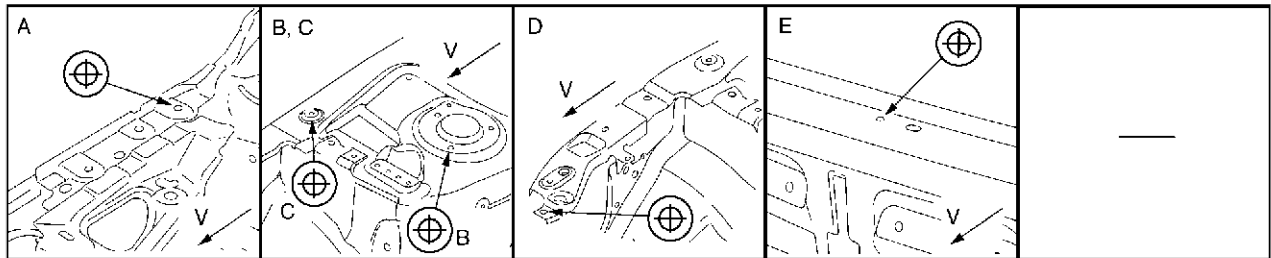
GERADLINIGE MASSE KAROSSERIE, VORNE (2)

A6E9816S3020B02

V



A6E9816B006



A6E9816B007

Messstelle	Maße mm {in}
1	1 480 {58,27}
2	959 {37,76}
3	1 481 {58,31}
4	1 340 {52,76}
5	452 {17,80}
6	1 538 {60,55}
7	418 {16,46}
8	1 274 {50,16}
9	268 {10,55}

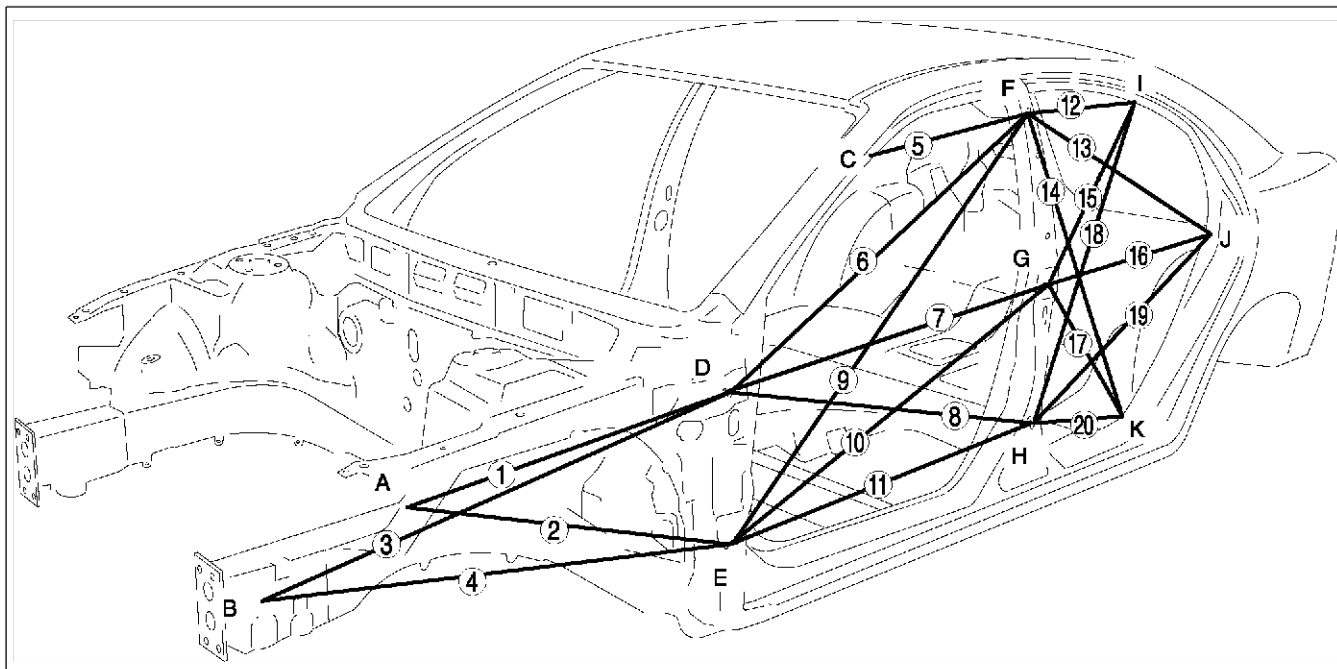
Messstelle	Maße mm {in}
10	1 221 {48,07}
11	363 {14,29}
12	1 455 {57,28}
13	451 {17,76}
14	1 220 {48,03}
15	1 608 {63,31}
16	777 {30,59}
17	1 009 {39,72}

End Of Sie

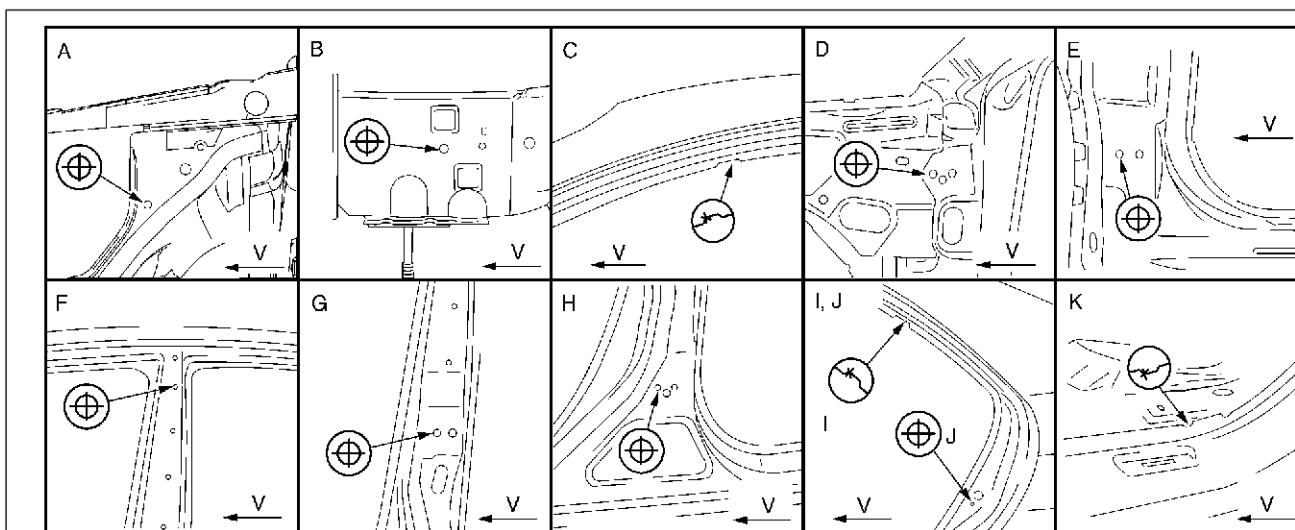
ABMESSUNGEN

GERADLINIGE MASSE DES FAHRGASTRAUM-SEITENRAHMENS STUFENHECKMODELL

A6E981670010B01



A6E9816B008



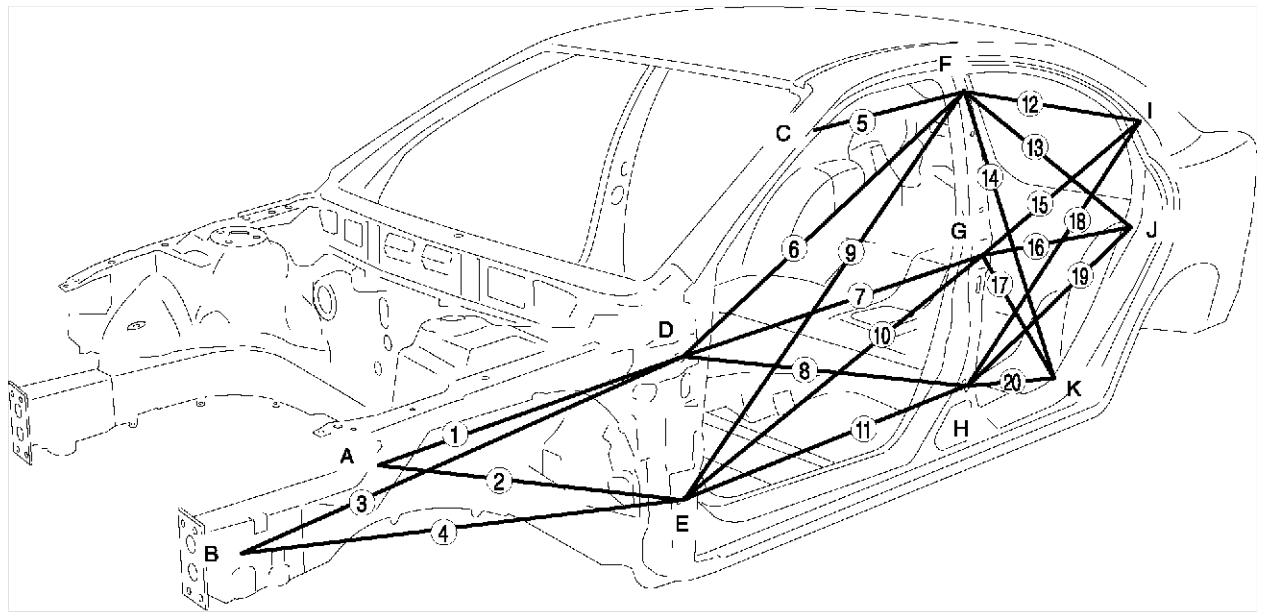
A6E9816B009

Messstelle	Maße mm {in}
1	692 {27,24}
2	747 {29,41}
3	998 {39,29}
4	968 {38,11}
5	451 {17,76}
6	1 349 {53,11}
7	1 144 {45,04}
8	1 144 {45,04}
9	1 501 {59,09}
10	1 204 {47,40}

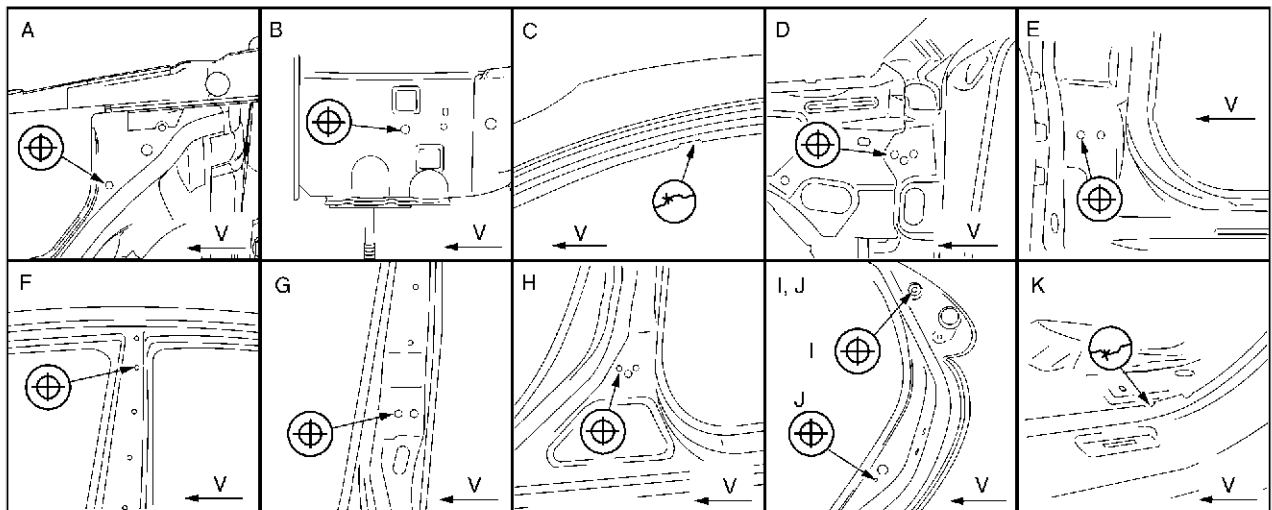
Messstelle	Maße mm {in}
11	1 093 {43,03}
12	662 {26,06}
13	943 {37,13}
14	979 {38,54}
15	864 {34,02}
16	921 {36,26}
17	683 {26,89}
18	1 093 {43,03}
19	1 004 {39,53}
20	536 {21,10}

ABMESSUNGEN

5HB



A6E9816B010



A6E9816B011

Messstelle	Maße mm {in}
1	692 {27,24}
2	747 {29,41}
3	998 {39,29}
4	968 {38,11}
5	451 {17,76}
6	1 349 {53,11}
7	1 144 {45,04}
8	1 144 {45,04}
9	1 501 {59,09}
10	1 204 {47,40}

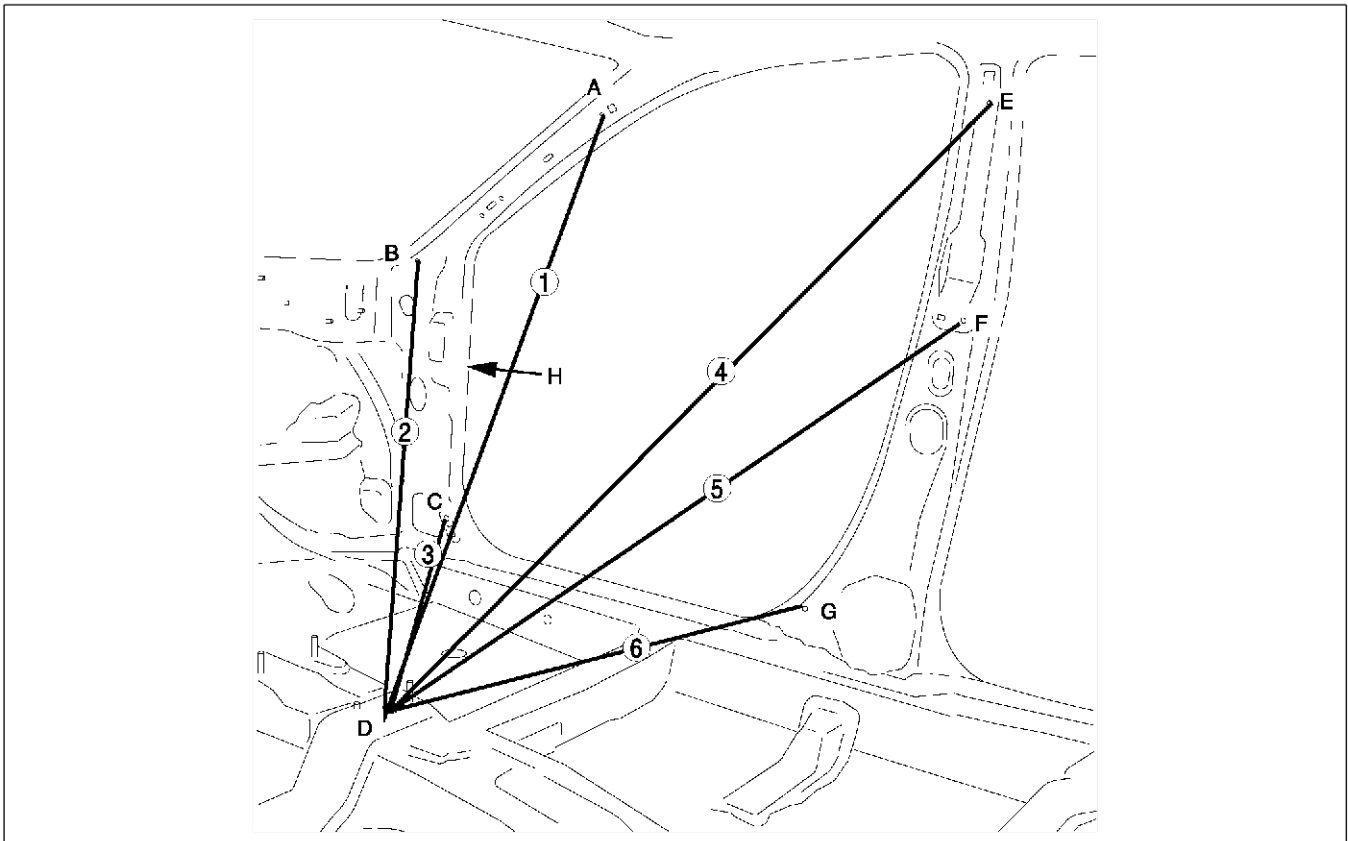
Messstelle	Maße mm {in}
11	1 093 {43,03}
12	908 {35,75}
13	943 {37,13}
14	979 {38,54}
15	1 050 {41,34}
16	921 {36,26}
17	683 {26,89}
18	1 231 {48,46}
19	1 004 {39,53}
20	536 {21,10}

End Of Site

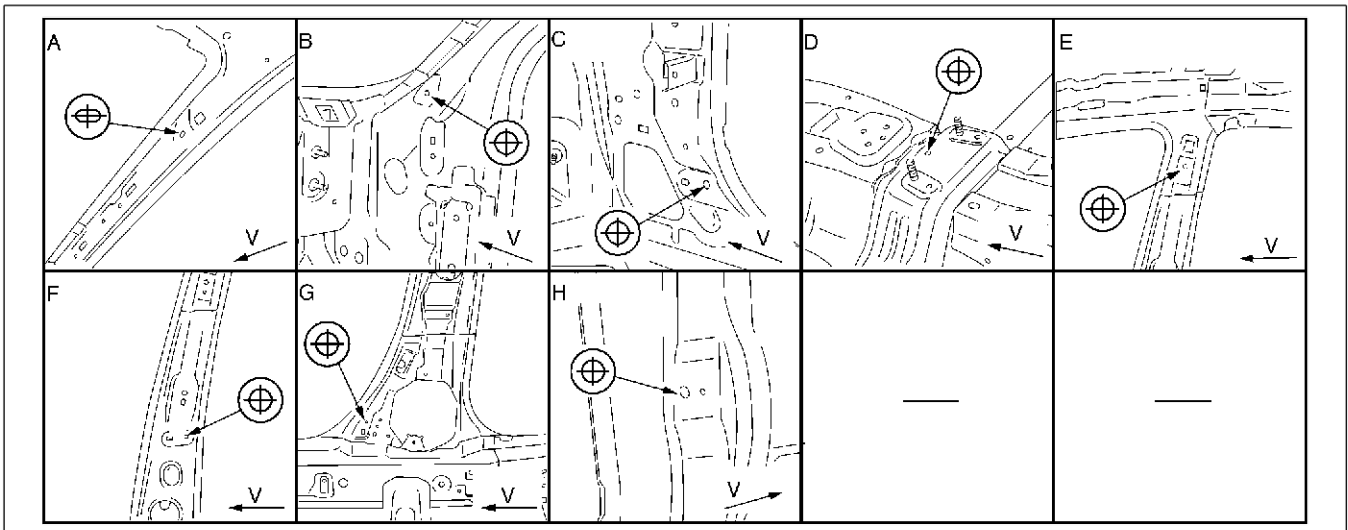
ABMESSUNGEN

GERADLINIGE MASSE IM INNENRAUM (1)

A6E981670001B01



A6E9816B012



A6E9816B013

Messstelle	Maße mm {in}
1	1 024 {40,31}
2	1 098 {43,23}
3	920 {36,22}
4	1 175 {46,26}

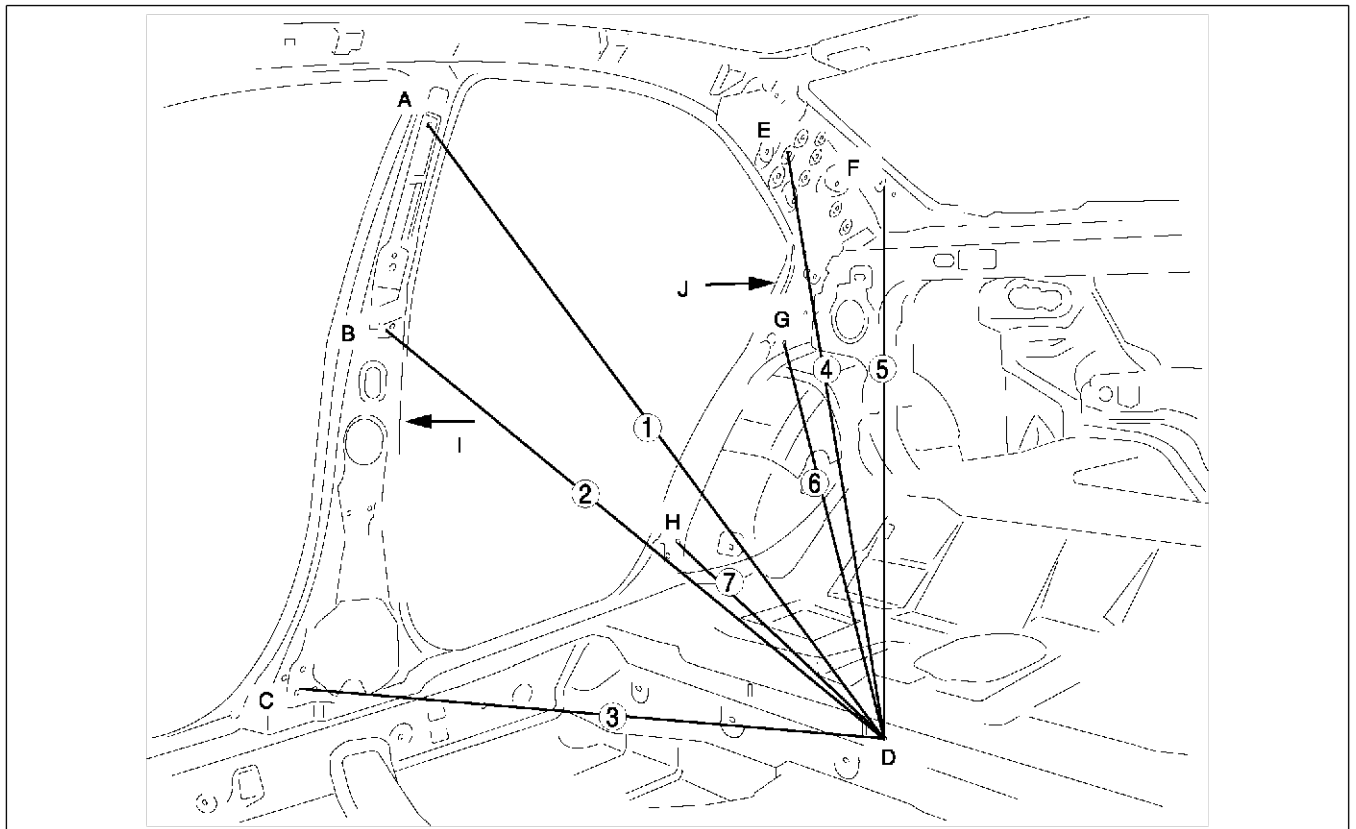
Messstelle	Maße mm {in}
5	1 010 {39,76}
6	767 {30,20}
H-H'	1 487 {58,54}

End Of Site

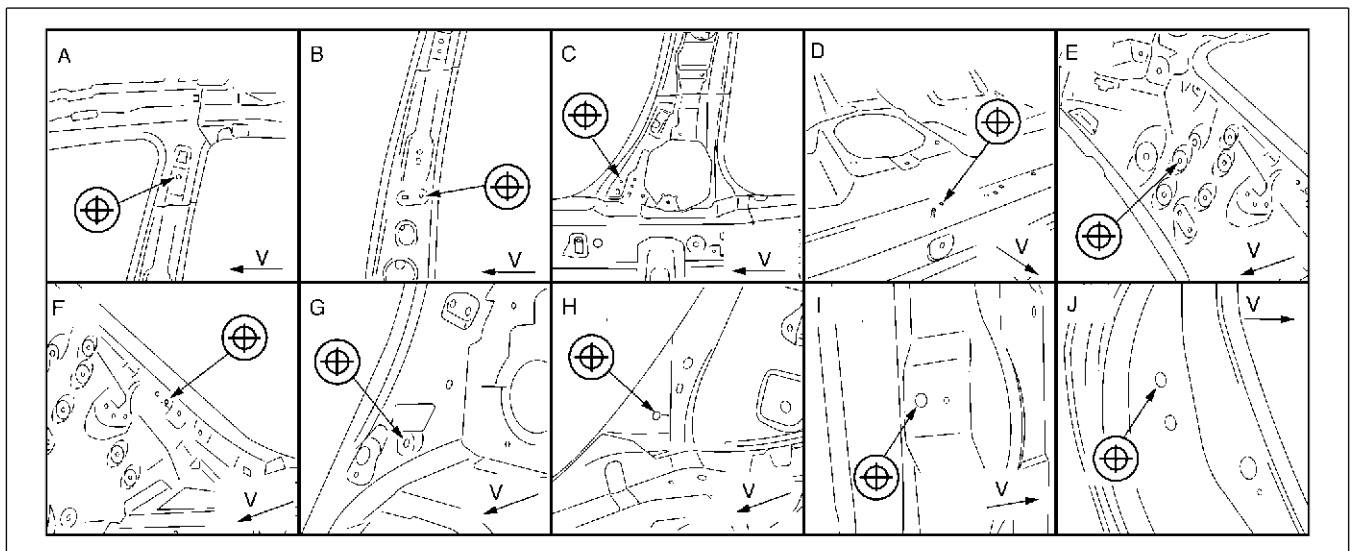
ABMESSUNGEN

GERADLINIGE MASSE IM INNENRAUM (2) STUFENHECKMODELL

A6E981670001B02



A6E9816B014



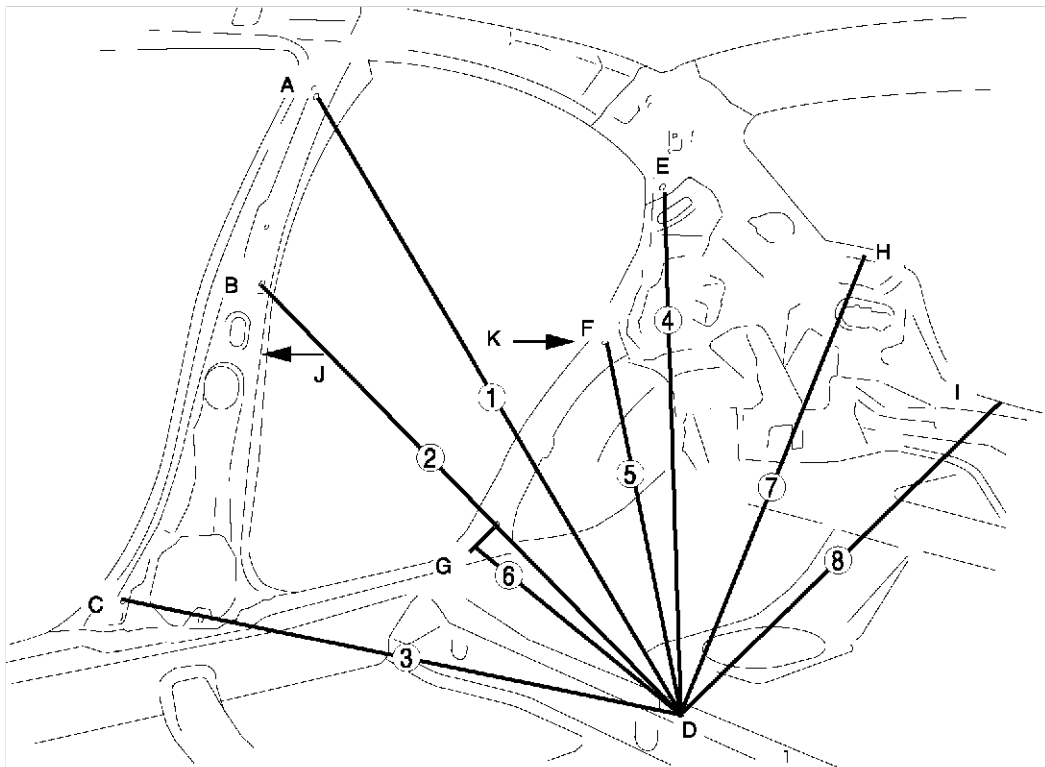
A6E9816B015

Messstelle	Maße mm {in}
1	Rechts: 1 141 {44,92}, Links: 1 104 {43,46}
2	Rechts: 996 {39,21}, Links: 946 {37,24}
3	Rechts: 952 {37,48}, Links: 897 {35,31}
4	Rechts: 1 193 {46,97}, Links: 1 157 {45,55}
5	Rechts: 1 285 {50,59}, Links: 1 252 {49,29}

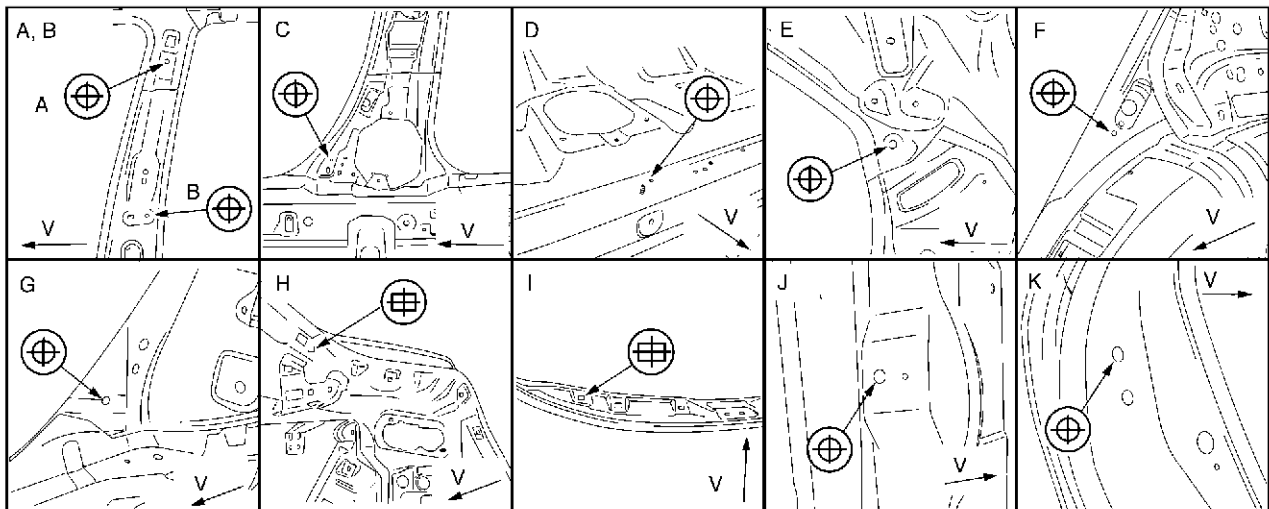
Messstelle	Maße mm {in}
6	Rechts: 1 079 {42,48}, Links: 1 030 {40,55}
7	Rechts: 833 {32,80}, Links: 767 {30,20}
I-I'	1 584 {62,36}
J-J'	1 557 {61,30}

ABMESSUNGEN

5HB



A6E9816B016



A6E9816B017

Messstelle	Maße mm {in}
1	Rechts: 1 141 {44,92}, Links: 1 104 {43,46}
2	Rechts: 996 {39,21}, Links: 946 {37,24}
3	Rechts: 952 {37,48}, Links: 897 {35,31}
4	Rechts: 1 204 {47,40}, Links: 1 166 {45,91}
5	Rechts: 1 027 {40,43}, Links: 976 {38,43}

Messstelle	Maße mm {in}
6	Rechts: 833 {32,80}, Links: 767 {30,20}
7	Rechts: 1 402 {55,20}, Links: 1 374 {54,09}
8	Rechts: 1 671 {65,79}, Links: 1 657 {65,24}
J-J'	1 584 {62,36}
K-K'	1 557 {61,30}

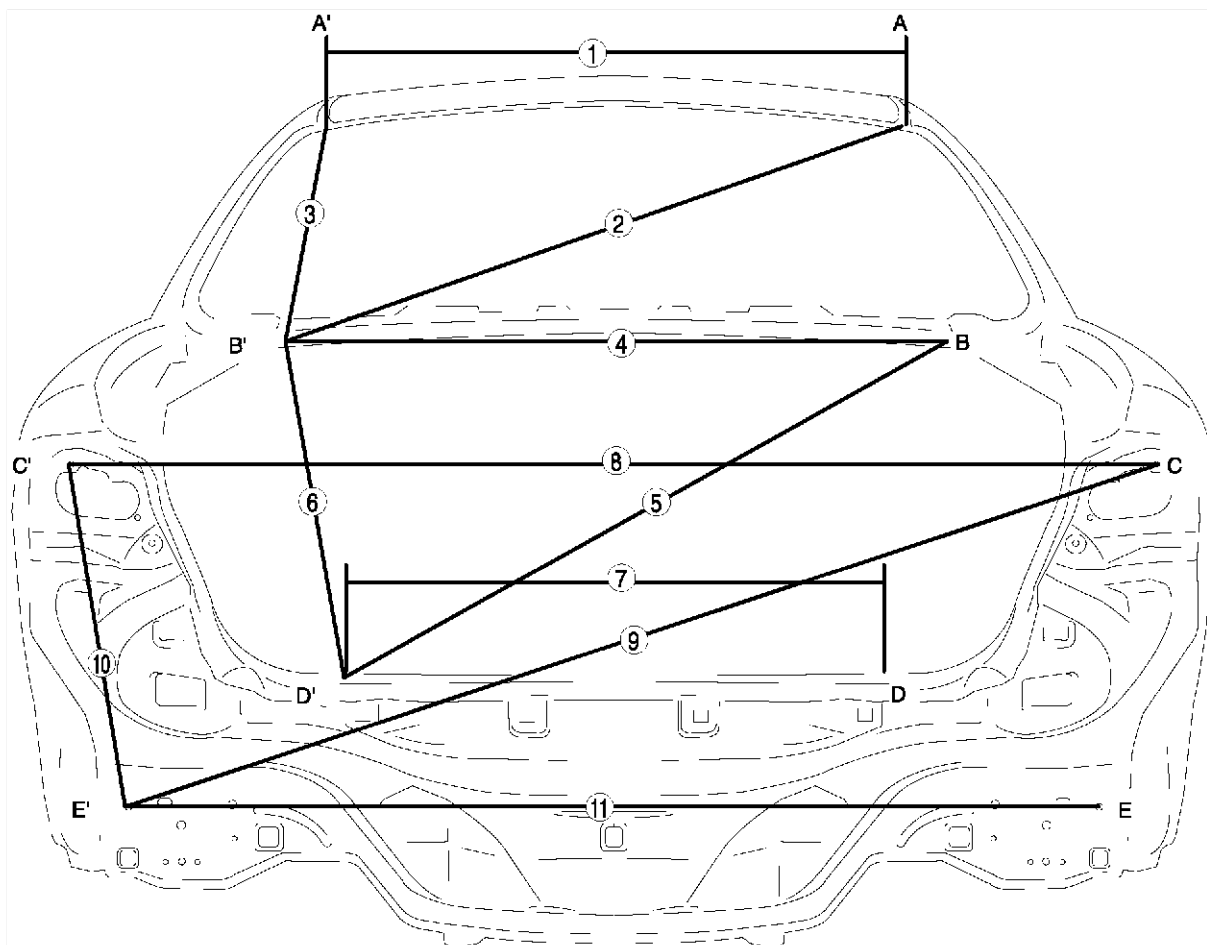
End Of Sie

V-10

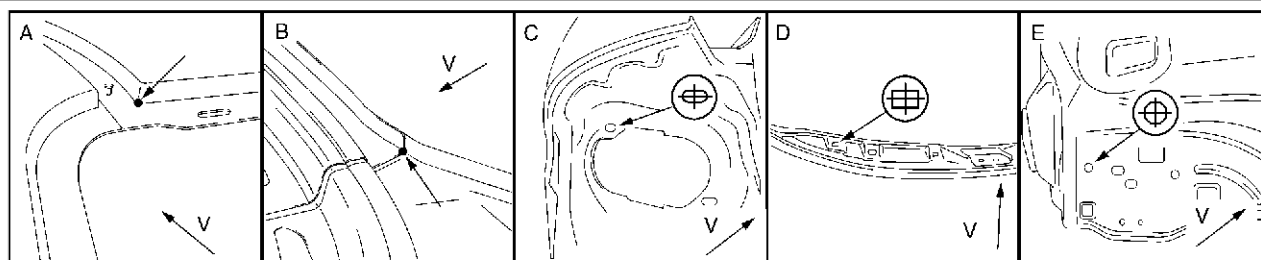
ABMESSUNGEN

GERADLINIGE MASSE DER KAROSSERIE, HINTEN STUFENHECKMODELL

A6E981670002B01



A6E9816B018



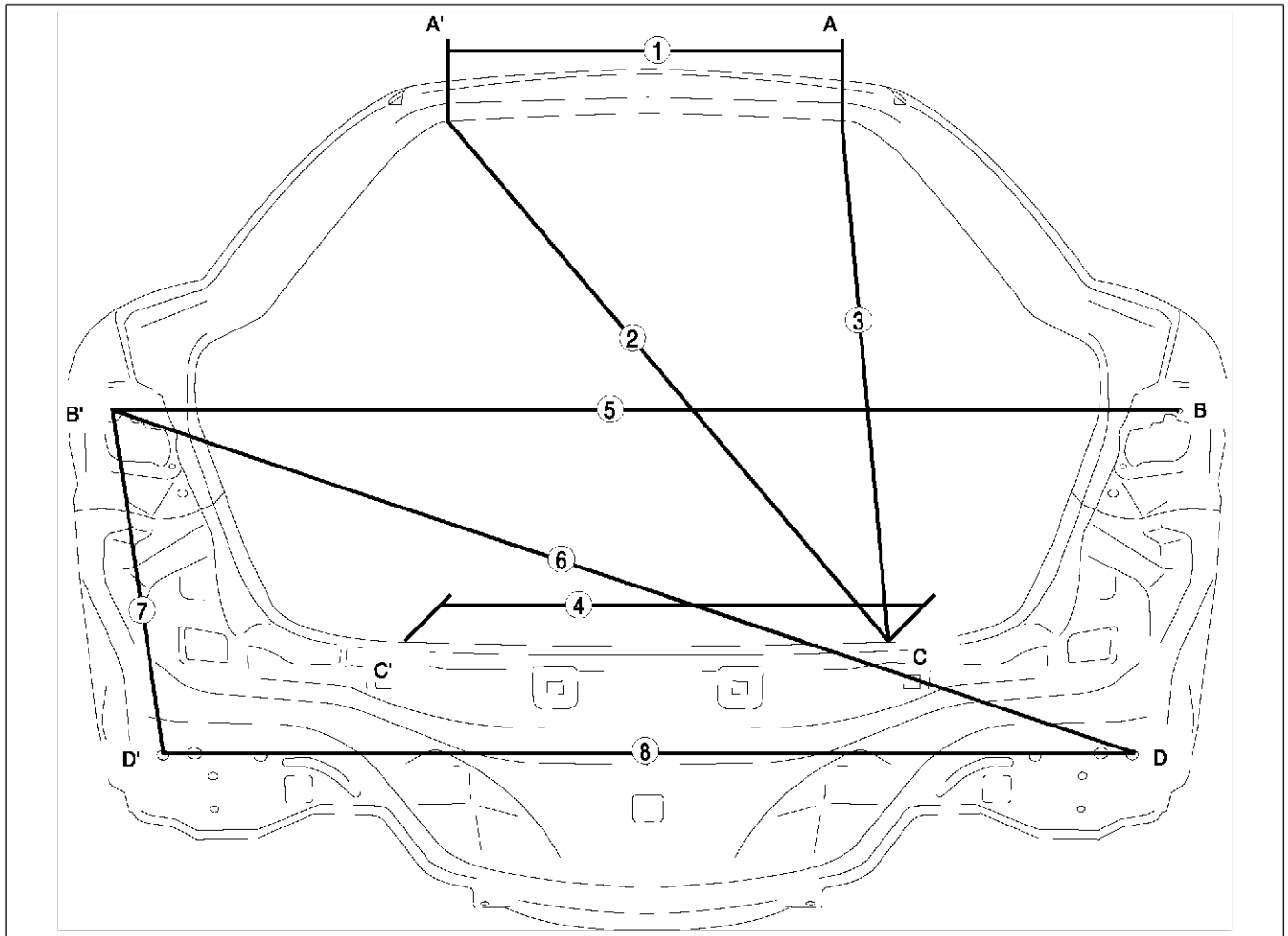
A6E9816B019

Messstelle	Maße mm {in}
1	1 013 {39,88}
2	1 273 {50,12}
3	826 {32,52}
4	928 {36,54}
5	969 {38,15}
6	555 {21,85}

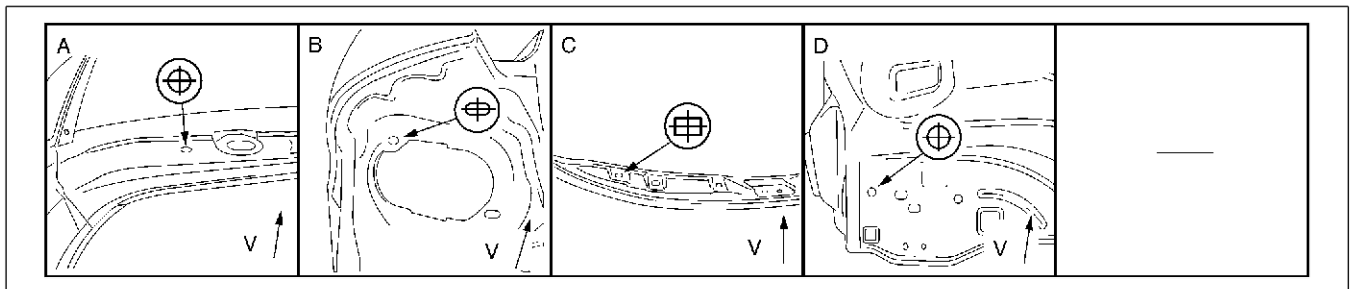
Messstelle	Maße mm {in}
7	680 {26,77}
8	1 402 {55,20}
9	1 388 {54,65}
10	452 {17,80}
11	1 228 {48,35}

ABMESSUNGEN

5HB



A6E9816B020



A6E9816B021

Messstelle	Maße mm {in}
1	700 {27,56}
2	1 436 {56,54}
3	1 260 {49,61}
4	680 {26,77}

Messstelle	Maße mm {in}
5	1 402 {55,20}
6	1 388 {54,65}
7	452 {17,80}
8	1 228 {48,35}

End Of Sto

KUNSTSTOFFTEILE

- KUNSTSTOFFTEILE VI-2
 - KUNSTSTOFFTEILE UND WÄRMEBESTÄNDIGKEIT DER EINZELNEN MATERIALIEN VI-2
 - REPARIERBARE SCHÄDEN AN POLYPROPYLEN-STOSSFÄNGERN VI-3
 - REPARATUR VON POLYPROPYLEN-STOSSFÄNGERN VI-4
 - REPARATURVERFAHREN VI-5

KUNSTSTOFFTEILE

KUNSTSTOFFTEILE

KUNSTSTOFFTEILE UND WÄRMEBESTÄNDIGKEIT DER EINZELNEN MATERIALIEN

A6E981850000B01

Bauteil		Code	Material	Wärmebeständigkeit Temperatur C° {F°}
WINDSCHUTZSCHEIBENZIERLEISTE		PVC	POLYVINYLCHLORID	95 {203}
WINDLAUFGRILL		PP	POLYPROPYLEN	95 {203}
VORDERE KOMBILEUCHTE	STREUSCHEIBE	PC	POLYCARBONAT	130 {266}
	GEHÄUSE	PBT	POLYBUTYLEN-TEREPHTHALAT	120 {248}
KÜHLERGRILL	GRILL	ABS	ACRYLNITROL-BUTADIENSTYROL	90 {194}
	VERSTÄRKUNG	PP	POLYPROPYLEN	95 {203}
VORDERER STOSSFÄNGER		PP	POLYPROPYLEN	100 {212}
SEITLICHE BLINKER- LEUCHTE	STREUSCHEIBE	PMMA	ACRYL	75 {167}
	GEHÄUSE	PC-PBT	POLYPROPYLEN-PBT	120 {248}
AUSSENSPIEGEL	GEHÄUSE	ABS	ACRYLNITROL-BUTADIENSTYROL	95 {200}
	SOCKEL	PBT	POLYBUTYLEN-TEREPHTHALAT	200 {395}
	BLACK	AES	AES	75 {167}
	KAROSSE- RIEFARBE	ABS	ACRYLNITROL-BUTADIENSTYROL	90 {194}
	SPIEGELTERUNG	PP	POLYPROPYLEN	50 {122}
HINTERE KOMBILEUCHTE	STREUSCHEIBE	PMMA	ACRYL	80 {167}
	GEHÄUSE	AES	AES	70 {158}
HINTERER STOSSFÄNGER		PP	POLYPROPYLEN	100 {212}
HECKBLENDE		ABS	ACRYLNITROL-BUTADIENSTYROL	90 {194}
ZUSATZBREMSLEUCHTE (5HB)		PC	POLYCARBONAT	130 {266}
DACHZIERLEISTE		PVC	POLYVINYLCHLORID	95 {203}
FENSTERSCHACHTZIERLEISTE		PVC	POLYVINYLCHLORID	95 {203}
HECKSPOILER		ABS	ACRYLNITROL-BUTADIENSTYROL	90 {194}
FRONTBLECH		PP	POLYPROPYLEN	100 {212}

Hinweis

- Bei höheren Temperaturen als den jeweils angegebenen kann sich das Material verformen.

End Of Site

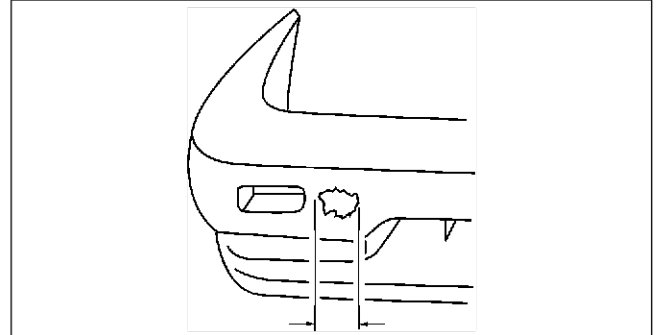
REPARIERBARE SCHÄDEN AN POLYPROPYLEN-STOSSFÄNGERN

A6E981850010B01

Die drei unten gezeigten Stoßfängerschäden werden als reparierbar eingestuft. Obwohl theoretisch auch größere Schäden repariert werden können, empfiehlt es sich in einem solchen Fall, den Stoßfänger auszutauschen, da durch eine Reparatur Optik und Funktion des Stoßfängers beeinträchtigt werden. Darüber hinaus ist eine solche Reparatur hinsichtlich der aufzuwendenden Arbeitszeit nicht rentabel.

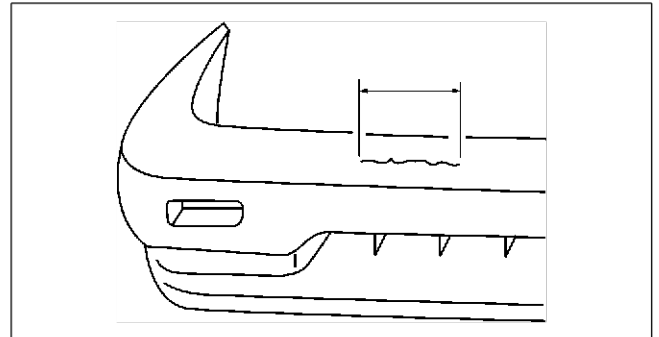
Reparierbare Stoßfängerschäden

1. Ein Stoßfänger mit einem Loch bis 50 mm {1,97 in} Durchmesser.



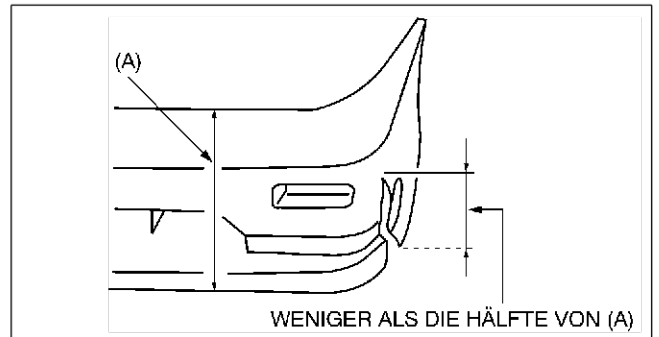
YMU980PCM

2. Ein Stoßfänger mit einem bis zu 100 mm {3,94 in} langen Riss.



YMU980PCN

3. Ein Stoßfänger mit einem bis zu 100 mm {3,94 in} langen Riss, wenn der Riss nicht länger ist als die Hälfte der Stoßfängerbreite.



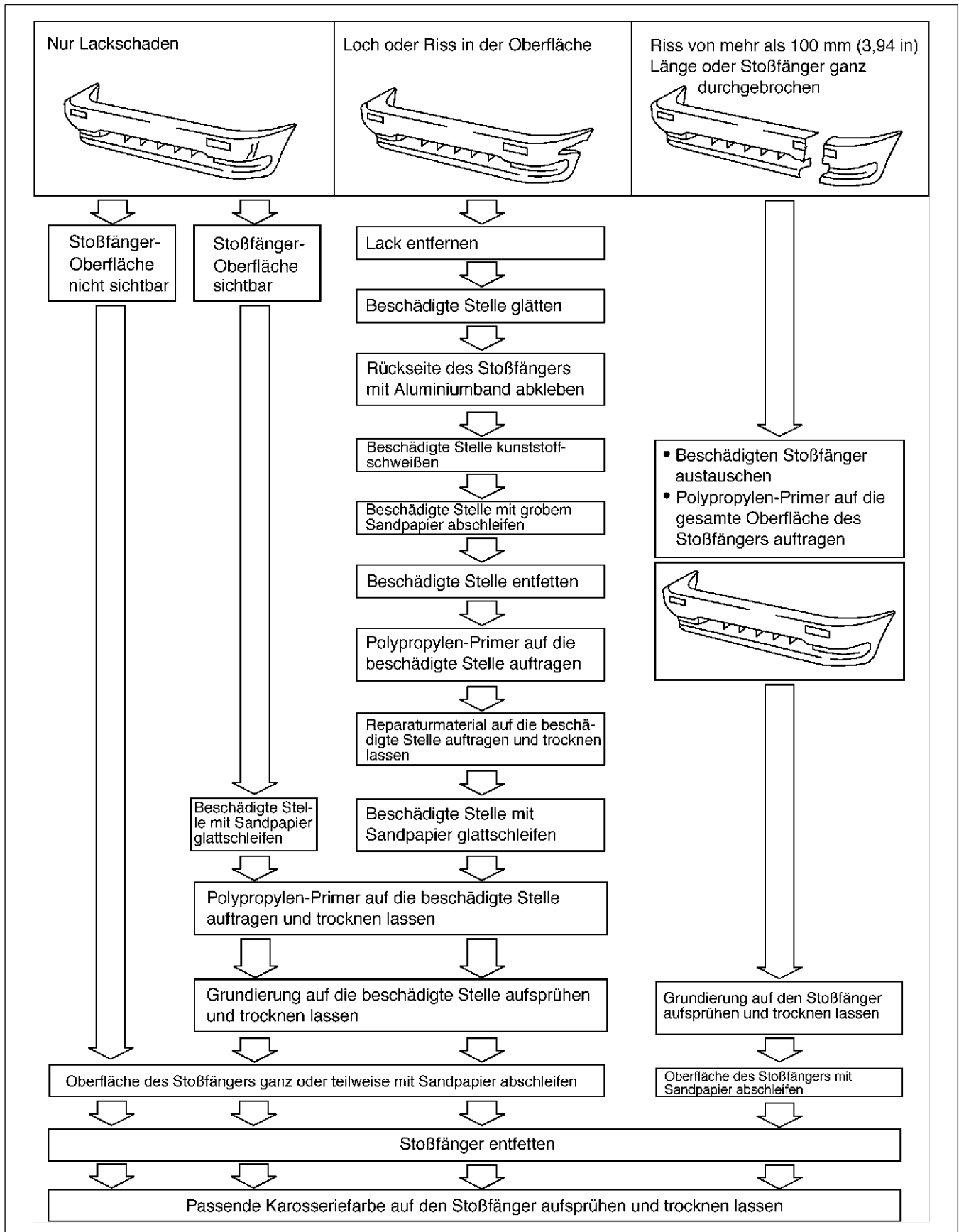
YMU980PCP

End Of Sie

KUNSTSTOFFTEILE

REPARATUR VON POLYPROPYLEN-STOSSFÄNGERN

A6E981850010B02



YMU980PCQ

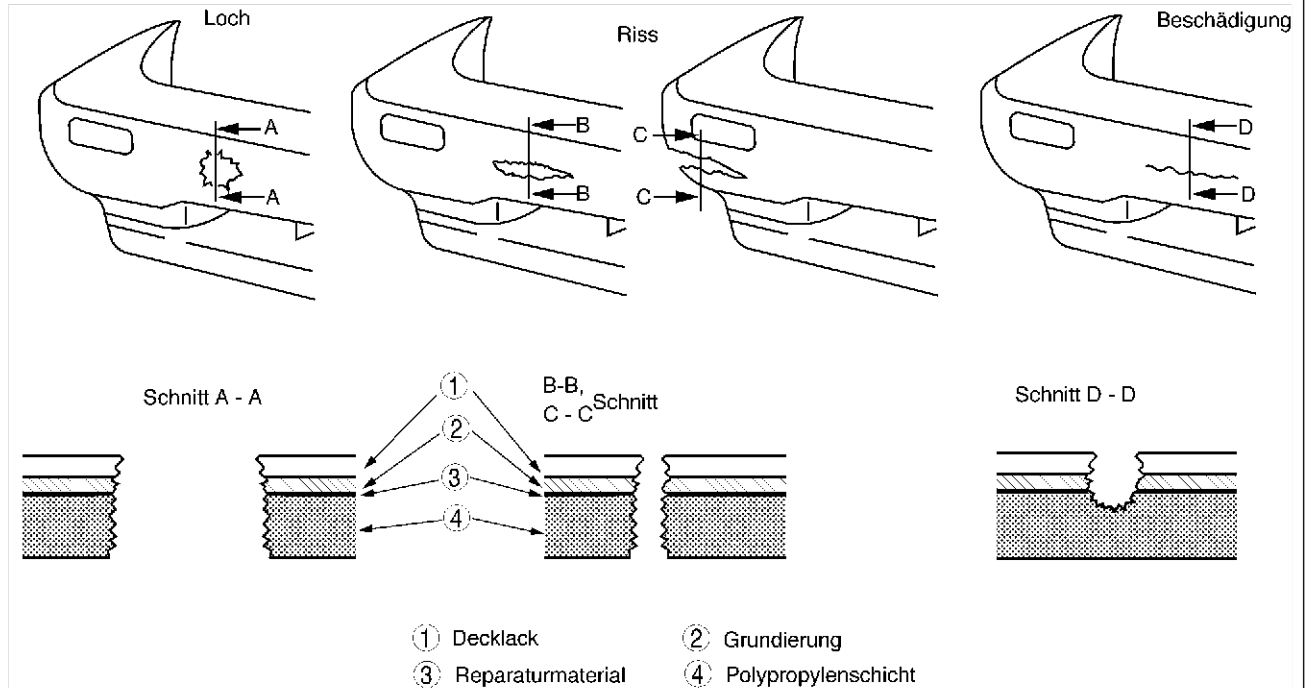
End Of Site

KUNSTSTOFFTEILE

REPARATURVERFAHREN

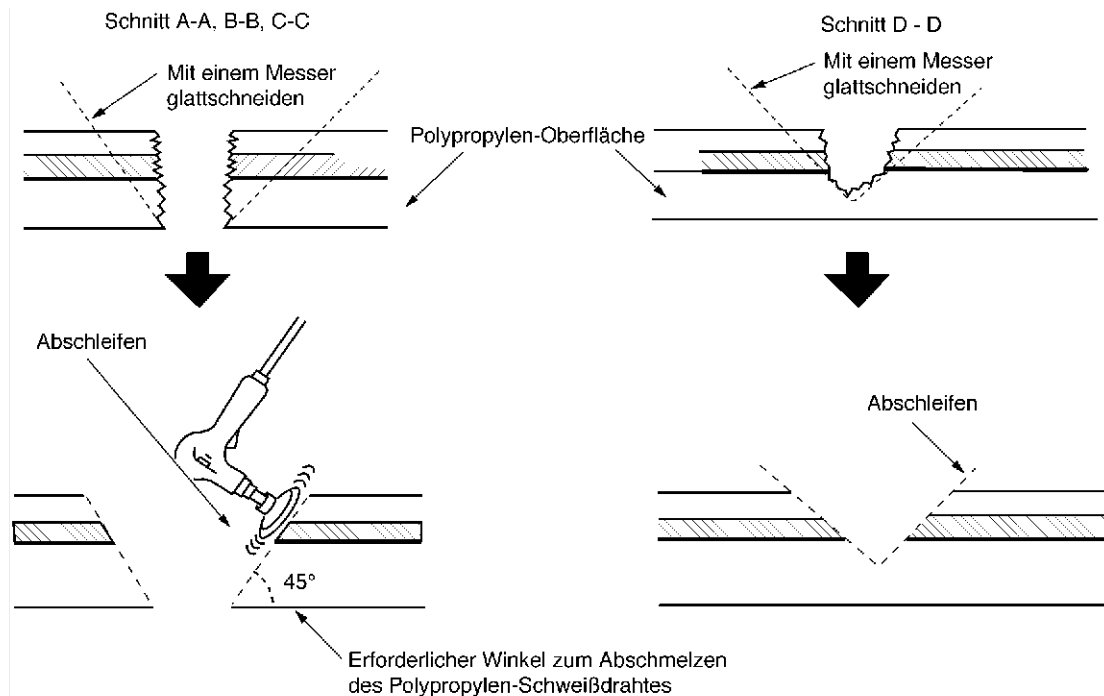
A6E981850010B03

Reparatur von Polypropylen-Stoßfängern, bei denen die Polypropylen-Oberfläche beschädigt ist und eine Lackierung allein nicht ausreicht, um den Schaden zu beheben.



ZUA9818B001

1. Die rauen Kanten um die beschädigte Stelle herum mit einem Messer glattschneiden. Die beschädigte Stelle mit einer Schleifmaschine soweit abschleifen, dass ein Winkel von ca. 45° entsteht.

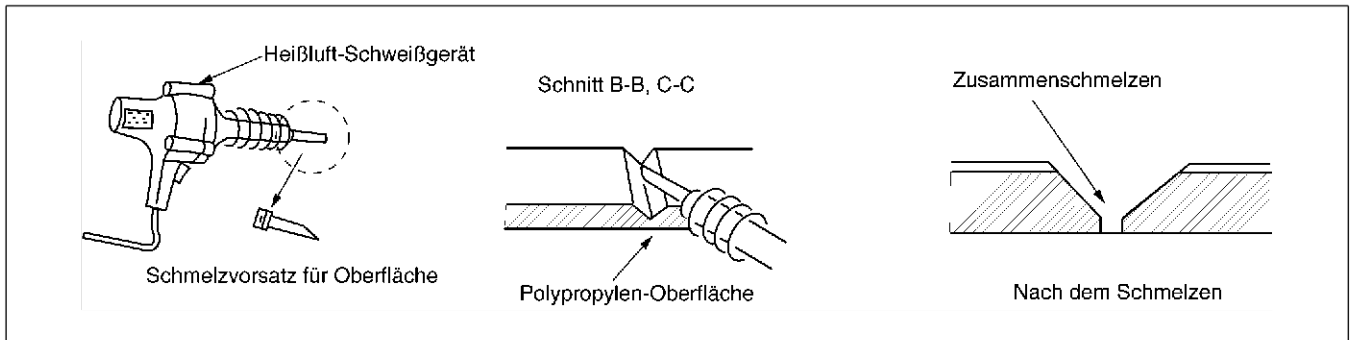


ZUA9818B002

KUNSTSTOFFTEILE

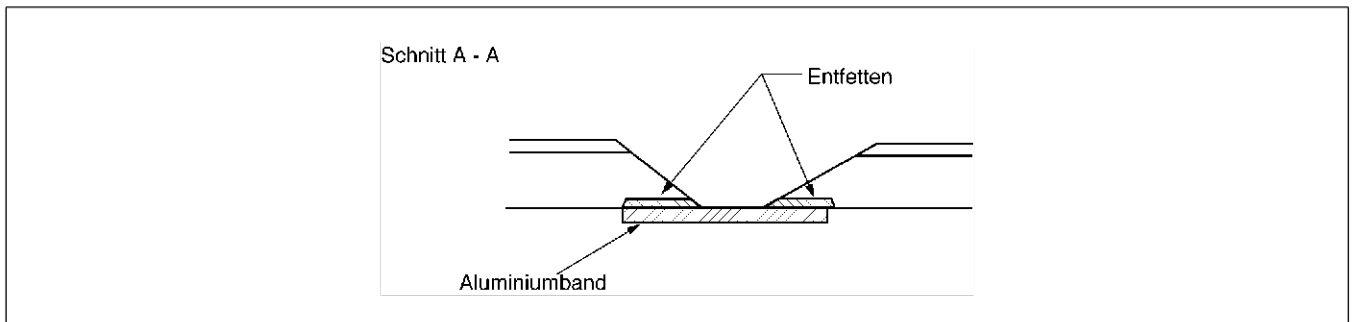
2. Die beschädigte Stelle schweißen.

- Reparatur eines Risses: Den Riss mit einem Heißluft-Schweißgerät mit Schmelzvorsatz zusammenschmelzen.



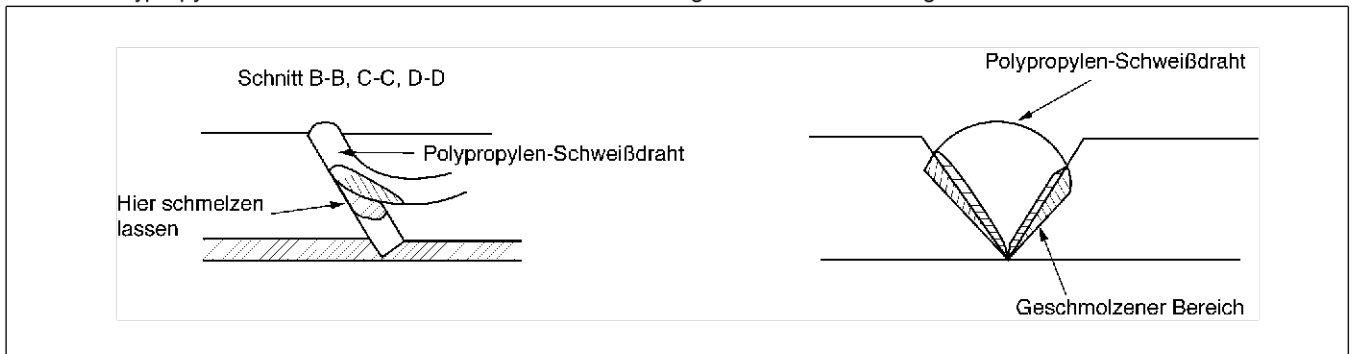
ZUA9818B003

- Reparatur eines Loches: Die beschädigte Stelle auf beiden Seiten des Stoßfängers entfetten und die Rückseite mit Aluminiumband abkleben.



ZUA9818B005

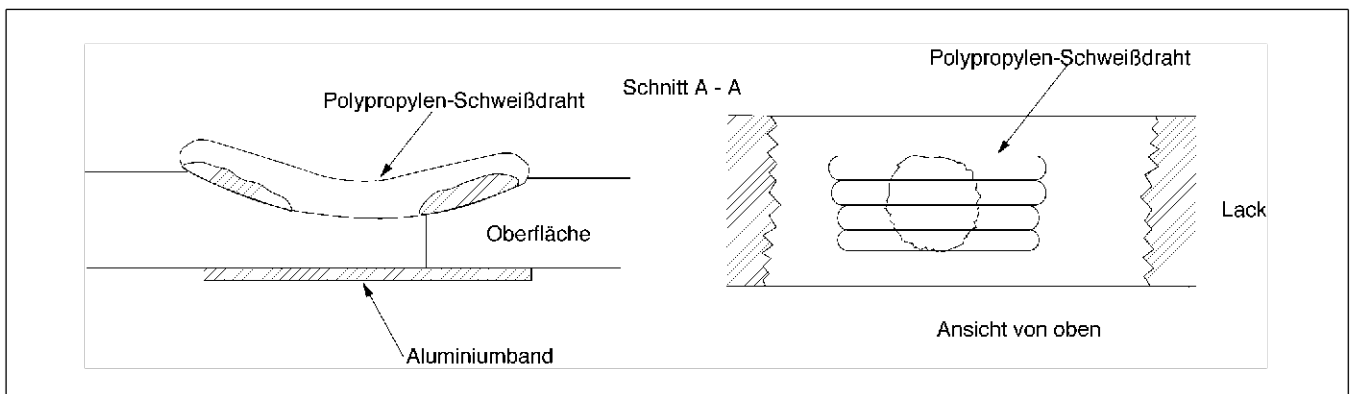
3. Den Polypropylen-Schweißdraht mit einem Heißluft-Schweißgerät an der beschädigten Stelle abschmelzen lassen.



ZUA9818B004

Hinweis

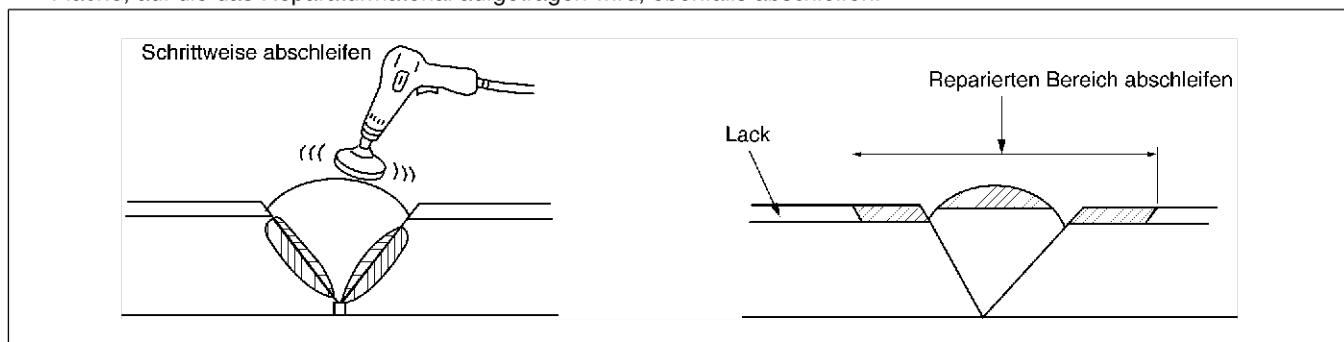
- Den in der Abbildung schraffierten Bereich erhitzen und abschmelzen lassen.
- Den Schweißdraht nicht zu stark erhitzen. Ist der Schweißdraht beim Schweißen des Teils geleeartig geschmolzen, wird die Festigkeit der Schweißnaht vermindert.
- Das Heißluft-Schweißgerät 10 - 20 mm {0,39 - 0,79 in} von der Schweißstelle entfernt halten.
- Den Schweißdraht nicht bewegen, bis die verschweißten Teile abgekühlt sind.



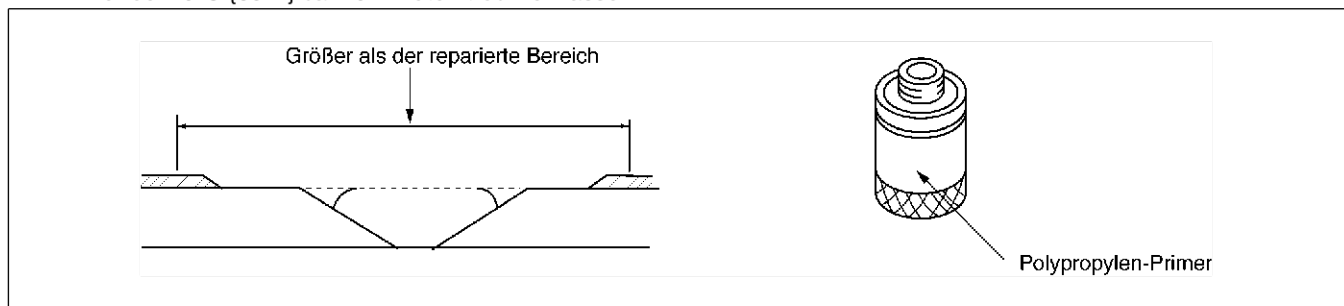
ZUA9818B006

KUNSTSTOFFTEILE

4. Die Polypropylen-Oberfläche schrittweise abschleifen, da das Polypropylen aufgrund der Reibungshitze leicht schmilzt. Die Fläche, auf die das Reparaturmaterial aufgetragen wird, ebenfalls abschleifen.



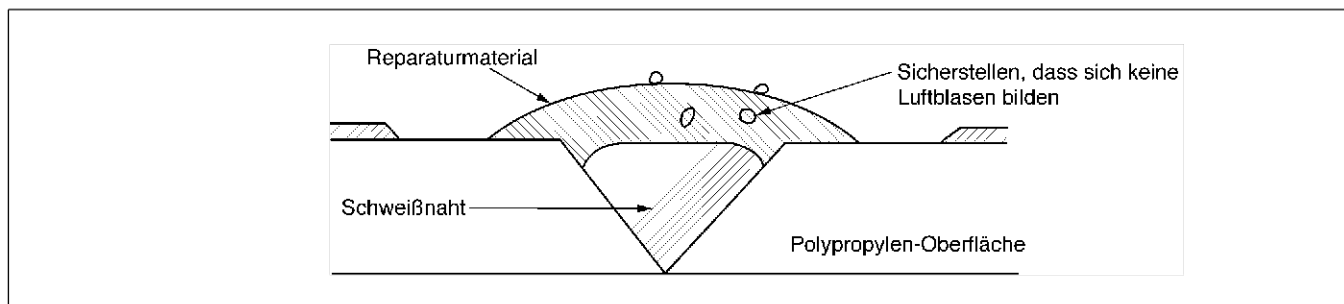
5. Auf eine Fläche, die größer ist als der reparierte Bereich, mit einem Pinsel gleichmäßig Polypropylen-Primer auftragen. Den Primer bei 20°C {68°F} ca. 10 Minuten trocknen lassen.



6. Hauptkomponente und Härterkomponente im Verhältnis 1:1 mischen. Das gemischte Reparaturmaterial auf die beschädigte Stelle auftragen.

Hinweis

- Beim Mischen von Hauptkomponente und Härterkomponente dürfen sich keine Blasen bilden.
- Die Arbeit direkt nach dem Mischen der Komponenten ausführen, da das Reparaturmittel schnell aushärtet (ca. 5 Minuten).
- Vor dem Abschleifen die Fläche ca. 30 Minuten (bei 20°C {68°F}) trocknen lassen.



Bei dem Reparaturmaterial handelt es sich um einen Zweikomponenten-Epoxidkleber.

Nach dem Aushärten bildet das Reparaturmaterial eine gute Oberfläche, die ebenso elastisch ist, wie die Polypropylen-Oberfläche.

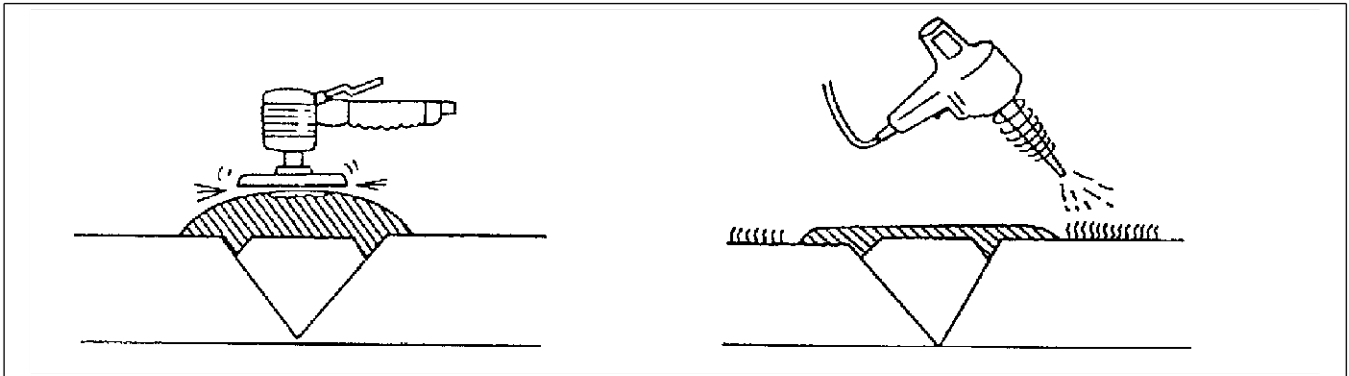
Bei dem Reparaturmaterial für **Urethan**-Stoßfänger handelt es sich ebenfalls um einen Zweikomponenten-Kleber. Er ist jedoch nicht identisch mit dem Kleber für Polypropylen-Stoßfänger. Bei Verwendung des falschen Reparaturmaterials können keine optimalen Ergebnisse erzielt werden.

KUNSTSTOFFTEILE

7. Die Oberfläche mit Sandpapier (#180 - #240) abschleifen.

Hinweis

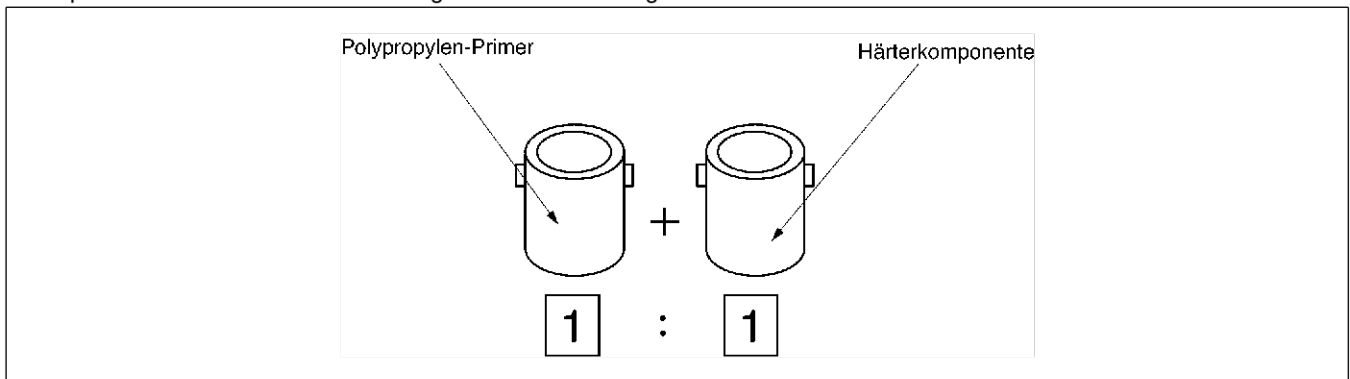
- Beim Abschleifen nicht zu stark auf die Oberfläche drücken, da diese sonst beschädigt wird.
- Faseriges Material in der Nähe des reparierten Bereiches mit einem Heißluft-Schweißgerät schmelzen.



YMU980PD0

8. Die Oberfläche entfetten.

9. Primer und Härterkomponente im Verhältnis 1:1 mischen. Den Primer aufsprühen oder mit einem Pinsel auf den reparierten Bereich und die Stoßfängeroberfläche auftragen.



YMU980PD1

Den Primer innerhalb von 16 Stunden nach dem Mischen auftragen.

Hinweis

- Polypropylen-Primer ist auch nach dem Trocknen nicht lösungsmittelbeständig. Zum Reinigen der Oberfläche deshalb nur Wasser verwenden.

10. Die Oberfläche trocknen lassen.

KUNSTSTOFFTEILE

11. Den Urethan-Primer mit Weichmacher mischen und auf den reparierten Bereich aufsprühen.

a. Mischung

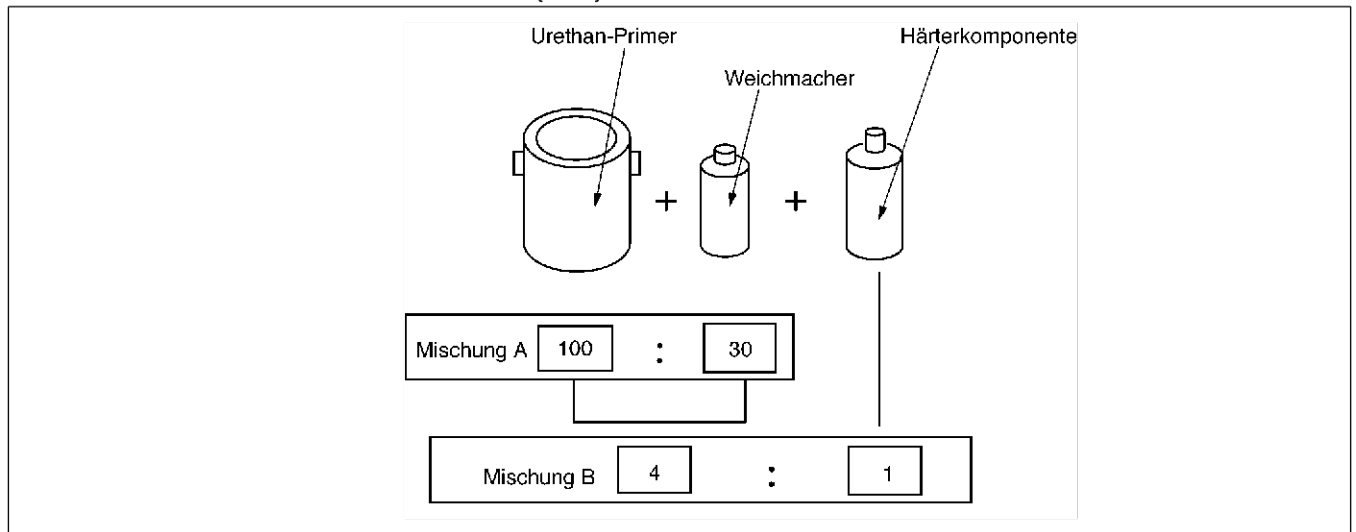
Urethan-Primer + Weichmacher..... Mischung A

Mischung A + Härterkomponente..... Mischung B

Mischung B mit Verdünner mischen und auf den Stoßfänger aufsprühen.

b. Viskosität

14 - 16 Sekunden/Viskosimeter bei 20°C {68°F}



Hinweis

- Die Lösungen im vorgeschriebenen Verhältnis mischen.

c. Spritzdruck

300 - 400 kPa {3 - 4 kg/cm², 43 - 57 psi}

d. Auftragsdicke

30 - 40 µ

e. Sprühmethode

Stoßfänger drei- bis viermal mit Primer punktbesprühen.

12. Den Primer bei 20°C {68°F} mindestens 8 Stunden trocknen lassen.

Trocknungszeit bei 60°C {140°F}: 1 Stunde

13. Die gesamte Stoßfängeroberfläche mit Sandpapier (#400 - #600) leicht abschleifen. Dabei darauf achten, dass die Polypropylen-Oberfläche nicht sichtbar wird. (Es kann trocken oder nass geschliffen werden.)

14. Entfettungsmittel auf die gesamte Stoßfängeroberfläche auftragen. Die Oberfläche schnell mit einem sauberen Tuch abwischen.

15. Passende Karosseriefarbe auf den Stoßfänger aufsprühen.

Hinweis

- Für Urethan-Stoßfänger ausschließlich Urethan-Primer und für Polypropylen-Stoßfänger ausschließlich Polypropylen-Primer verwenden. Alle anderen für die Reparatur benötigten Mittel sind für beide Stoßfängertypen gleich.

16. Den Primer bei 20°C {68°F} mindestens 8 Stunden trocknen lassen.

Trocknungszeit bei 60°C {140°F}: 1 Stunde

Hinweis

- Den Stoßfänger nach Möglichkeit bei Raumtemperatur trocknen lassen, da sich bei höheren Temperaturen Luftblasen in der Lackschicht bilden können.

End Of Sto

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN	VII-2
GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN	VII-2

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

A6E982089000B01

- In den folgenden Tabellen sind die Grundfarben für die verschiedenen Karosseriefarben aufgeführt.
- Bitte die von einem der folgenden Hersteller angebotenen Farben verwenden.
- Eine leere Spalte bedeutet, dass eine Primärfarbe nicht vorhanden ist.

AKZO

- Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.sikkenscr.com/sikkens/corporate/index.htm#>

FARB-CODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYXITHANE/POLYURETHANE		
			FARBBEZEICHNUNG	AUTOBASE PLUS	AUTOBASE	AUTOCRYL
			BESTANDTEILE	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}
A3E	CLASSIC RED CLE	956	VIOLET-RED TRANSPARENT			537,0 {18,94}
		559	RED OXIDE			544,2 {19,20}
		528	RED MAROON TRANSPARENT			621,4 {21,92}
		359	BRILLIANT RED		777,7 {27,43}	989,8 {34,91}
		00	WHITE		778,2 {27,45}	
		744	MIXING BLACK		781,9 {27,58}	
		538	BRIGHT MAROON TRANSPARENT		989,9 {34,92}	
A4D	ARCTIC WHITE CLE	00	WHITE		1 172,5 {41,36}	1 283,0 {45,26}
		558	LIGHT OXIDE YELLOW		1 173,9 {41,41}	
		744	MIXING BLACK		1 175,5 {41,46}	
		971	VIOLET TRANSPARENT			1 283,6 {45,28}
		904	DARK BLUE			1 284,5 {45,31}
		744	MIXING BLACK			1 286,3 {45,37}
		558	LIGHT OXIDE YELLOW			1 292,5 {45,59}
16W	BLACK MC	400	DEEP BLACK		454,3 {16,02}	
		334YA	YELLOW GOLD PALIOCHROM		457,2 {16,13}	
		333DF	SILVER DOLLAR FINE		476,4 {16,80}	
		777	LIGHT GRAY TRANSPARENT		540,6 {19,07}	
		505	RED SEMI-TRANSPARENT		614,4 {21,67}	
		261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT		958,5 {33,81}	
18J	GRACE GREEN MC	732	DARK GREEN TRANSPARENT		545,1 {19,23}	
		333M	MIXING METALLIC MEDIUM COARSE		550,9 {19,43}	
		777	LIGHT GRAY TRANSPARENT		565,6 {19,95}	
		575	BLUE TRANSPARENT		603,9 {21,30}	
		333PG	YELLOW (GOLD) PEARL-EFFECT MIXING COLOR		642,2 {22,65}	
		400	DEEP BLACK		755,6 {26,65}	
		333P	WHITE PEARL-EFFECT MIXING COLOR		870,9 {30,72}	
		952	DARK RED OXIDE TRANSPARENT		996,6 {35,15}	

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARB-CODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYXITHANE/POLYURETHANE		
			FARBBEZEICHNUNG	AUTOBASE PLUS	AUTOBASE	AUTOCRYL
			BESTANDTEILE	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}
24E	SPARKLING SILVER M	333DC	SILVER DOLLAR METALLIC COARSE		479,9 {16,93}	
		952	DARK RED OXIDE TRANSPARENT		493,8 {17,42}	
		777	LIGHT GRAY		526,2 {18,56}	
		977	DARK OXIDE YELLOW		560,9 {19,78}	
		666	CORRECTION BINDER		676,8 {23,87}	
		333EC	MIXING METALLIC EXTRA COARSE		978,2 {34,50}	
25B	BLUE PACIFIC MC	261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT		496,5 {17,51}	
		777	LIGHT GRAY		506,2 {17,86}	
		400	DEEP BLACK		537,5 {18,96}	
		333CC	MIXING METALLIC VERY COARSE		581,9 {20,53}	
		341	BLUE GREEN		630,2 {22,23}	
		971	VIOLET TRANSPARENT		724,6 {25,56}	
		333PB	BLUE PEARL-EFFECT MIXING COLOR		966,1 {34,08}	
25C	CANARY YELLOW MC	ERSTE SCHICHT				
		Q452	LIGHT YELLOW	332,9 {11,74}		
		Q235	BRILLIANT RED ORANGE TRANSPARENT	340,0 {11,99}		
		Q437	BRIGHT YELLOW OXIDE	473,5 {16,70}		
		Q455	BRIGHT YELLOW	621,7 {21,93}		
		Q110	WHITE	799,1 {28,19}		
		Q065	BINDER	1.037,8 {36,61}		
		ZWEITE SCHICHT				
		Q070	TRANSPARENCY ENHANCER	357,1 {12,60}		
		Q911H	XIRALLIC CRYSTAL SILVER	410,3 {14,47}		
		Q941H	XIRALLIC SUNBEAM GOLD	547,0 {19,29}		
		Q190	WHITE GRAY TRANSPARENT	736,9 {25,99}		
		Q065	BINDER	957,0 {33,76}		
		ERSTE SCHICHT				
		297	LIGHT YELLOW		521,4 {18,39}	
		744	MIXING BLACK		525,2 {18,53}	
		360	RED OXIDE		542,4 {19,13}	
		361	RED YELLOW		607,0 {21,41}	
		00	WHITE		1.077,2 {38,00}	
		ZWEITE SCHICHT				
		666	CORRECTION BINDER		746,4 {26,33}	
		332XS	XIRALLIC CRYSTAL SILVER		794,2 {28,01}	
		332XG	XIRALLIC SUNBEARN GOLD		861,2 {30,38}	
		777	LIGHT GRAY		956,9 {33,75}	

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARB-CODE	KAROSSERIEFARBE	FARBART		POLYXITHANE/POLYURETHANE		
		FARBBEZEICHNUNG		AUTOBASE PLUS	AUTOBASE	AUTOCRYL
		BESTANDTEILE		CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	ERSTE SCHICHT				
		Q110	WHITE	851,9 {30,05}		
		Q437	BRIGHT YELLOW OXIDE	852,8 {30,08}		
		Q160	MIXING BLACK	854,0 {30,12}		
		Q065	BINDER	1.109,1 {39,12}		
		ZWEITE SCHICHT				
		Q070	TRANSPARENCY ENHANCER	455,2 {16,06}		
		Q911H	XIRALLIC CRYSTAL SILVER	580,1 {20,46}		
		Q190	WHITE GRAY TRANSPARENT	735,0 {25,93}		
		Q065	BINDER	954,5 {33,67}		
		ERSTE SCHICHT				
		00	WHITE		1.172,7 {41,37}	
		744	MIXING BLACK		1.174,2 {41,42}	
		558	LIGHT OXIDE YELLOW		1.175,6 {41,47}	
		ZWEITE SCHICHT				
		332XS	XIRALLIC CRYSTAL SILVER		479,4 {16,91}	
		332XG	XIRALLIC SUNBEARN GOLD		527,3 {18,60}	
		777	LIGHT GRAY		647,1 {22,83}	
		666	CORRECTION BINDER		958,7 {33,82}	
25E	STRATO BLUE MC	332VA	VIOLET PEARL		390,6 {13,78}	
		777	LIGHT GRAY		401,1 {14,15}	
		956	VIOLET-RED TRANSPARENT		425,1 {14,99}	
		261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT		507,7 {17,91}	
		333PB	BLUE PEARL-EFFECT MIXING COLOR		612,9 {21,62}	
		400	DEEP BLACK		736,1 {25,96}	
		341	BLUE GREEN		973,5 {34,34}	

End Of Site

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARB-CODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYXITHANE/POLYURETHANE		
			FARBBEZEICHNUNG	AUTOBASE PLUS	AUTOBASE	AUTOCRYL
			BESTANDTEILE	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}	CC/CC g{oz}
25F	GARNET RED MC	Q923H	XIRALLIC RADIANT RED	346,6 {12,23}		
		Q231	BRILLIANT RED	361,2 {12,74}		
		Q140	DEEP BLACK	387,4 {13,66}		
		Q941H	XIRALLIC SUNBEAM GOLD	429,7 {15,16}		
		Q271	RED MAROON TRANSPARENT	491,6 {17,34}		
		Q190	WHITE GRAY TRANSPARENT	603,2 {21,28}		
		Q726	VIOLET RED TRANSPARENT	747,4 {26,36}		
		Q065	BINDER	970,7 {34,24}		
		334XR	XIRALLIC RADIANT RED		352,2 {12,42}	
		400	DEEP BLACK		378,8 {13,36}	
		538	BRIGHT MAROON TRANSPARENT		449,2 {15,84}	
		777	LIGHT GRAY		543,1 {19,16}	
		956	VIOLET-RED TRANSPARENT		746,6 {26,34}	
		262	RED TRANSPARENT		973,5 {34,34}	
25G	TITANIUM GRAY M	333DC	SILVER DOLLAR METALLIC COARSE		409,9 {14,46}	
		777	LIGHT GRAY		429,5 {15,15}	
		261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT		472,3 {16,66}	
		744	MIXING BLACK		639,3 {22,55}	
		333PR	RED PEARL-EFFECT MIXING COLOR		982,3 {34,65}	
25H	SILVER CONTRAIL M	333DC	SILVER DOLLAR METALLIC COARSE		965,4 {34,05}	
		777	LIGHT GRAY		967,1 {34,11}	
		101	OPAL		971,4 {34,26}	
		400	DEEP BLACK		977,8 {34,49}	
		732	DARK GREEN TRANSPARENT		986,1 {34,78}	

End Of Sie

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

E. I. du Pont de Nemours & Co. (Inc.)

- Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.dupont.com/finishes/eu>

FARBCODE	KAROSSE- RIEFARBE		FARBART	POLYXITHANE/POLYURETHANE		
			FARBBEZEICHNUNG	CRONAR	CRONAR	-
			BESTANDTEILE	CENTARI 6000 g{oz}	CENTARI 600 g{oz}	CENTARI 500 g{oz}
A3E	CLASSIC RED CLE	AM 64	MAGENTA	240,4 {8,48}	184,1 {6,49}	
		AM 50	BRILLIANT RED	440,7 {15,54}	337,4 {11,90}	
		AM 66	RED VIOLET	460,7 {16,25}	352,8 {12,44}	
		AM 150	BINDER		935,6 {33,00}	
		XB 155	M.S. BINDER	950,4 {33,52}		
A4D	ARCTIC WHITE CLE	AM1	WHITE H.S.	663,9 {23,42}	622,3 {21,95}	
		AM7	BLACK L.S.	677,4 {23,89}	635,0 {22,40}	
		AM82	YELLOW OXIDE L.S.	679,3 {23,96}	636,8 {22,46}	
		AB 150	B/C BALANCER		1 167,0 {41,16}	
		XB 155	M.S. BINDER	1 187,8 {41,90}		
16W	BLACK MC	AM6	BLACK H.S.		174,4 {6,15}	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT		252,9 {8,92}	
		AM14	COARSE ALUMINIUM		255,1 {9,00}	
		AM74	BLUE PEARL		263,6 {9,30}	
		AB150	B/C BALANCER		772,8 {27,26}	
		1B160	BINDER		925,6 {32,65}	
18J	GRACE GREEN MC	AM27	TRANSPARENT BLUE	94,9 {3,35}		
		AM32	GREEN	170,5 {6,01}		
		AM5	JET BLACK	235,6 {8,31}		
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	287,4 {10,14}		
		AM75	SUPER GREEN PEARL	326,2 {11,51}		
		AM76	GOLD PEARL	341,8 {12,06}		
		XB155	M.S. BINDER	715,5 {25,24}		
		XB165	M.S. BINDER	950,2 {33,52}		
24E	SPARKLING SILVER M	AM95	BR COARSE ALUMINIUM	127,6 {4,50}	110,2 {3,89}	
		AM11	MEDIUM ALUMINIUM	185,8 {6,55}	160,4 {5,66}	
		AM90	TRANSOXIDE YELLOW	206,9 {7,30}	178,7 {6,30}	
		AM91	TRANSOXIDE RED	214,4 {7,56}	185,2 {6,53}	
		AM2	WHITE L.S.	219,3 {7,74}	189,4 {6,68}	
		AM5	JET BLACK	221,8 {7,82}	191,5 {6,75}	
		AB150	B/C BALANCER		546,6 {19,28}	
		AB160	BINDER		945,5 {33,35}	
		XB155	M.S. BINDER	436,5 {15,40}		
		XB165	M.S. BINDER	958,0 {33,79}		
25B	BLUE PACIFIC MC	AM27	TRANSPARENT BLUE	239,0 {8,43}	194,6 {6,86}	
		AM74	BLUE PEARL	347,8 {12,27}	283,2 {9,99}	
		AM62	TRANSPARENT RED	422,6 {14,91}	344,1 {12,14}	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	466,0 {16,44}	379,4 {13,38}	
		AM29	LIGHT BLUE	484,7 {17,10}	394,6 {13,92}	
		AM5	JET BLACK	500,6 {17,66}	407,6 {14,38}	
		AM17	BRIGHT-FINE ALUMINIUM	503,1 {17,75}	409,5 {14,44}	
		AB 150	B/C BALANCER		941,3 {33,20}	
		XB 155	M.S. BINDER	952,3 {33,59}		
25C	CANARY YELLOW MC	DuPont kann die spezielle Farbmischung CANARY YELLOW MC als anwendungsbereites Produkt liefern. (Die Mischformel ist in Entwicklung.)				

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSE- RIEFARBE		FARBART	POLYXITHANE/POLYURETHANE		
			FARBBEZEICHNUNG	CRONAR	CRONAR	-
			BESTANDTEILE	CENTARI 6000 g{oz}	CENTARI 600 g{oz}	CENTARI 500 g{oz}
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC COLOR BASE	AM1	WHITE H.S.		655,7 {23,13}	
		AB150	B/C BALANCER		1 186,9 {41,87}	
	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC PEARL BASE	M8819	SILVER CRYSTAL (FAC PAC)		844,7 {29,80}	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT		930,9 {32,84}	
		AM2	WHITE L.S.		936,9 {33,05}	
		AM7	BLACK L.S.		937,9 {33,08}	
		AM70	FAST BLUE L.S.		938,3 {33,10}	
25E	STRATO BLUE MC	AM27	TRANSPARENT BLUE	144,2 {5,09}	116,5 {4,11}	
		AM79	VIOLET PEARL	243,1 {8,57}	196,5 {6,93}	
		AM74	BLUE PEARL	314,2 {11,08}	253,9 {8,96}	
		AM5	JET BLACK	376,3 {13,27}	304,1 {10,73}	
		AM20	VIOLET	432,9 {15,27}	349,8 {12,34}	
		AM66	RED VIOLET	485,1 {17,11}	392,0 {13,83}	
		AB 150	B/C BALANCER		948,9 {33,47}	
		XB 155	M.S. BINDER	962,3 {33,94}		
25F	GARNET RED MC	DuPont kann die spezielle Farbmischung GARNET RED MC als anwendungsbereites Produkt liefern. (Die Mischformel ist in Entwicklung).				
25G	TITANIUM GRAY M	AM95	BR COARSE ALUMINIUM	89,6 {3,16}	83,6 {2,95}	
		AM5	JET BLACK	140,6 {4,96}	131,1 {4,62}	
		AM28	FAST BLUE H.S.	157,4 {5,55}	146,8 {5,18}	
		AM20	VIOLET	171,5 {6,05}	159,9 {5,64}	
		AM84	RED OXIDE L.S.	184,9 {6,52}	172,5 {6,08}	
		AM2	WHITE L.S.	197,2 {6,96}	183,9 {6,49}	
		AB 150	B/C BALANCER		597,3 {21,07}	
		AB 160	BINDER		933,8 {32,94}	
		XB 155	M.S. BINDER	424,6 {14,98}		
		XB 165	M.S. BINDER	943,5 {33,28}		
25H	SILVER CONTRAIL M	AM95	BR COARSE ALUMINIUM	155,2 {5,47}	131,8 {4,65}	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	172,4 {6,08}	146,5 {5,17}	
		AM31	FIRST GREEN L.S.	189,0 {6,67}	160,6 {5,66}	
		AM70	FAST BLUE L.S.	203,3 {7,17}	172,7 {6,09}	
		AM2	WHITE L.S.	211,7 {7,47}	179,8 {6,34}	
		AM5	JET BLACK	215,3 {7,59}	182,9 {6,45}	
		AB 150	B/C BALANCER		571,2 {20,15}	
		AB 160	BINDER		938,1 {33,09}	
		XB 155	M.S. BINDER	449,8 {15,87}		
		XB 165	M.S. BINDER	950,1 {33,51}		

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

STANDOX

- Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.standox.com>

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	NUMMER DES MISCHFARBTONS	FARBART	POLYURETHANE
			FARBBEZEICHNUNG	STANDOX
				CC/CC g{oz}
A3E	CLASSIC RED CLE	861		526,0 {18,55}
		566		714,9 {25,22}
		576		899,9 {31,74}
		564		939,4 {33,14}
A4D	ARCTIC WHITE CLE	870		1 120,9 {39,54}
		564		1 140,3 {40,22}
		574		1 141,9 {40,28}
16W	BLACK MC	571		716,5 {25,27}
		803		789,6 {27,85}
		008		856,2 {30,20}
		811		897,0 {31,64}
		859		918,2 {32,39}
		823		921,9 {32,52}
		570		925,6 {32,65}
18J	GRACE GREEN MC	571		262,6 {9,26}
		573		690,2 {24,35}
		823		764,3 {26,96}
		824		844,9 {29,80}
		008		868,4 {30,63}
		588		924,7 {32,62}
		802		937,9 {33,08}
24E	SPARKLING SILVER M	590		302,2 {10,66}
		811		836,2 {29,50}
		008		870,9 {30,72}
		581		924,6 {32,61}
		582		937,9 {33,08}
		571		941,7 {33,22}
25B	BLUE PACIFIC MC	859		673,3 {23,75}
		853		808,0 {28,50}
		825		905,7 {31,95}
		812		922,5 {32,54}
		563		936,0 {33,02}
25C	CANARY YELLOW MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der STANDOX-Niederlassung.		
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	599		748,5 {26,40}
		801		873,2 {30,80}
		802		898,2 {31,68}
		008		939,8 {33,15}
		570		943,9 {33,29}
	GROUND	570		1 032,5 {36,42}
		564		1 053,6 {37,16}
		581		1 054,7 {37,20}
25E	STRATO BLUE MC	853		271,8 {9,59}
		825		482,7 {17,03}
		571		685,3 {24,17}
		821		795,0 {28,04}
		859		872,6 {30,78}
		569		945,2 {33,34}
25F	GARNET RED MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der STANDOX-Niederlassung.		

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	FARBART FARBBEZEICH- NUNG	POLYURETHANE
			STANDOX
		NUMMER DES MISCHFARBTONS	CC/CC g{oz}
25G	TITANIUM GRAY M	811	477,5 {16,84}
		593	716,3 {25,27}
		571	823,7 {29,05}
		585	888,2 {31,33}
		569	912,1 {32,17}
		008	924,0 {32,59}
		567	933,6 {32,93}
25H	SILVER CONTRAIL M	593	505,1 {17,82}
		811	926,0 {32,66}
		589	932,3 {32,89}
		571	934,4 {32,96}

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

SPIES HACKER

- Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.spieshecker.com>

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	BESTANDTEILE	FARBART	POLYURETHANE
			FARBBEZEICHNUNG	PERMACRON
				g{oz}
A3E	CLASSIC RED CLE	MB 544		528,2 {18,63}
		MB 536		717,7 {25,32}
		MB 529		903,5 {31,87}
		MB 525		943,2 {33,27}
A4D	ARCTIC WHITE	MB 511		1 123,1 {39,62}
		MB 525		1 142,6 {40,30}
		MB 505		1 144,2 {40,36}
16W	BLACK MC	MB 502		713,7 {25,17}
		MB 799		780,1 {27,52}
		MB 558		814,8 {28,74}
		MB 593		853,0 {30,09}
		MB 554		874,2 {30,84}
		MB 501		918,5 {32,40}
18J	GRACE GREEN MC	MB 561		922,2 {32,53}
		MB 522		429,4 {15,15}
		MB 502		693,0 {24,44}
		MB 572		774,0 {27,30}
		MB 561		848,3 {29,92}
		MB 553		904,8 {31,92}
24E	SPARKLING SILVER M	MB 799		928,3 {32,74}
		MB 592		941,5 {33,21}
		MB 558		532,9 {18,80}
		MB 514		834,5 {29,44}
		MB 532		888,1 {31,33}
		MB 799		922,8 {32,55}
25B	BLUE PACIFIC MC	MB 531		936,0 {33,02}
		MB 502		939,8 {33,15}
		MB 554		672,0 {23,70}
		MB 546		806,4 {28,44}
		MB 563		903,9 {31,88}
25C	CANARY YELLOW MC	MB 557		920,7 {32,48}
		MB 527		934,1 {32,95}
		Bitte erfragen Sie die Formel in der SPIES HECKER-Niederlassung.		
		MB 546		272,3 {9,60}
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	MB 563		483,7 {17,06}
		MB 502		686,7 {24,22}
		MB 568		796,6 {28,10}
		MB 554		874,3 {30,84}
	GROUND	MB 520		947,1 {33,41}
		MB 501		1 036,7 {36,57}
25E	STRATO BLUE MC	MB 525		1 057,8 {37,31}
		MB 532		1 058,9 {37,35}
		Bitte erfragen Sie die Formel in der SPIES HECKER-Niederlassung.		
		MB 546		272,3 {9,60}
25F	GARNET RED MC	MB 563		483,7 {17,06}
		MB 502		686,7 {24,22}

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE
			FARBBEZEICHNUNG	PERMACRON
			BESTANDTEILE	
25G	TITANIUM GRAY M		MB 558	487,5 {17,20}
			MB 513	717,7 {25,32}
			MB 502	825,3 {29,11}
			MB 552	890,0 {31,39}
			MB 520	913,9 {32,24}
			MB 799	925,8 {32,66}
			MB 506	935,5 {33,00}
25H	SILVER CONTRAIL M		MB 513	504,1 {17,78}
			MB 558	924,1 {32,60}
			MB 538	930,4 {32,82}
			MB 502	932,5 {32,89}

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

Nexa Autocolor

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	BESTANDTEILE	FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	AUTOCOLOR	
				1L g{oz}	5L g{oz}
A3E	CLASSIC RED CLE	P425-941		461,9 {16,29}	2 309,5 {81,46}
		P429-976		558,5 {19,70}	2 792,5 {98,50}
		P425-900		562,6 {19,84}	2 813,0 {99,22}
		P425-921		678,6 {23,94}	3 393,0 {119,68}
		P192-474		1 017,4 {35,89}	5 087,0 {179,44}
A4D	ARCTIC WHITE CLE	P425-900		772,0 {27,23}	3 860,0 {136,16}
		P420-918RT		776,8 {27,40}	3 884,0 {137,00}
		P420-960RT		778,0 {27,44}	3 890,0 {137,21}
		P420-904RT		795,9 {28,07}	3 979,5 {140,37}
		P192-475		1 193,3 {42,09}	5 966,5 {210,46}
16W	BLACK MC	P425-0948		356,1 {12,56}	1 780,5 {62,80}
		P420-0902RT		388,6 {13,71}	1 943,0 {68,54}
		P425-0988		410,6 {14,48}	2 053,0 {72,42}
		P420-0920		424,0 {14,96}	2 120,0 {74,78}
		P425-0922		456,5 {16,10}	2 282,5 {80,51}
		P426-PP07		524,5 {18,50}	2 622,5 {92,50}
		P192-0500		957,2 {33,76}	4 786,0 {168,82}
18J	GRACE GREEN MC	P426-PP65		138,7 {4,89}	693,5 {24,46}
		P425-0948		263,7 {9,30}	1 318,5 {46,51}
		P420-0938		314,5 {11,09}	1 572,5 {55,47}
		P426-PP60		338,9 {11,95}	1 694,5 {59,77}
		P420-902RT		356,5 {12,57}	1 782,5 {62,87}
		P420-0982		398,5 {14,06}	1 992,5 {70,28}
		P425-0922		464,9 {16,40}	2 324,5 {81,99}
		P425-0954		594,8 {20,98}	2 974,0 {104,90}
		P192-0500		976,7 {34,45}	4 883,5 {172,26}
24E	SPAKING SILVER M	P425-984		396,5 {13,99}	1 982,5 {69,93}
		P420-938		419,0 {14,78}	2 095,0 {73,90}
		P420-942		429,7 {15,16}	2 148,5 {75,78}
		P420-982		451,2 {15,92}	2 256,0 {79,58}
		P425-989		634,8 {22,39}	3 174,0 {111,96}
		P192-528		976,7 {34,45}	4 883,5 {172,26}
25B	BLUE PACIFIC MC	P426-PP07		258,2 {9,11}	1 291,0 {45,54}
		P425-922		345,3 {12,18}	1 726,5 {60,90}
		P420-920		423,6 {14,94}	2 118,0 {74,71}
		P420-938		448,1 {15,81}	2 240,5 {79,03}
		P425-948		487,2 {17,19}	2 436,0 {85,93}
		P425-957		572,3 {20,19}	2 861,5 {100,93}
		P426-PP63		729,8 {25,74}	3 649,0 {128,71}
		P192-500		978,2 {34,50}	4 891,0 {172,52}
25C	CANARY YELLOW MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der Nexa Autocolor-Niederlassung.			
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der Nexa Autocolor-Niederlassung.			
25E	STRATO BLUE MC	P420-930		202,4 {7,14}	1 012,0 {35,70}
		P420-920		271,8 {9,59}	1 359,0 {47,94}
		P425-922		333,5 {11,76}	1 667,5 {58,82}
		P425-948		383,6 {13,53}	1 918,0 {67,65}
		P426-PP64		453,0 {15,98}	2 265,0 {79,89}
		P426-PP07		582,1 {20,53}	2 910,5 {102,66}
		P192-500		963,7 {33,99}	4 818,5 {169,96}

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	AUTOCOLOR	
			BESTANDTEILE	1L g{oz}	5L g{oz}
25F	GARNET RED MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der Nexa Autocolor-Niederlassung.			
25G	TITANIUM GRAY M		P425-989	323,3 {11,40}	1 616,5 {57,02}
			P425-950	381,9 {13,47}	1 909,5 {67,35}
			P420-938	402,4 {14,19}	2 012,0 {70,97}
			P429-976	413,1 {14,57}	2 065,5 {72,86}
			P420-907	419,9 {14,81}	2 099,5 {74,06}
			P425-922	434,6 {15,33}	2 173,0 {76,65}
			P420-930	457,1 {16,12}	2 285,5 {80,62}
			P425-992	634,9 {22,40}	3 174,5 {111,98}
			P192-528	976,8 {34,46}	4 884,0 {172,28}
25H	SILVER CONTRAIL M		P425-992	477,0 {16,83}	2 385,0 {84,13}
			P425-989	526,8 {18,58}	2 634,0 {92,91}
			P420-960RT	535,6 {18,89}	2 678,0 {94,46}
			P425-957	539,5 {19,03}	2 697,5 {95,15}
			P425-948	545,4 {19,24}	2 727,0 {96,19}
			P420-938	565,9 {19,96}	2 829,5 {99,81}
			P420-918RT	634,2 {22,37}	3 171,0 {111,85}
			P192-528	975,6 {34,41}	4 878,0 {172,06}

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

PPG INDUSTRIES

• Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.ppg.com/gridppg/>

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	DELTRON	
			BESTANDTEILE	1L g{oz}	HINWEIS
A3E	CLASSIC RED CLE		752	670,0 {23,63}	
			746	875,0 {30,86}	
			791	953,0 {33,62}	
			756	957,9 {33,79}	
A4D	ARCTIC WHITE CLE		753	1 237,9 {43,66}	
			745	1 239,0 {43,70}	
			742	1 239,4 {43,71}	
			740	1 239,6 {43,72}	
16W	BLACK MC		740	672,0 {23,70}	
			763	864,0 {30,48}	
			952	901,1 {31,78}	
			953	936,1 {33,02}	
			752	950,1 {33,51}	
			753	952,9 {33,61}	
18J	GRACE GREEN MC		957	336,0 {11,85}	
			797	599,0 {21,13}	
			740	799,0 {28,18}	
			754	948,0 {33,44}	
			759	959,2 {33,83}	
			753	962,0 {33,93}	
24E	SPARKLING SILVER M		952	917,0 {32,35}	
			743	947,6 {33,43}	
			745	958,3 {33,80}	
			779	960,9 {33,89}	
			740	961,9 {33,93}	
25B	BLUE PACIFIC MC		776	534,0 {18,84}	
			763	813,0 {28,68}	
			755	890,0 {31,39}	
			958	919,6 {32,44}	
			770	943,3 {33,27}	
			740	964,1 {34,01}	
25C	CANARY YELLOW MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der PPG-Niederlassung.			
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der PPG-Niederlassung.			
25E	STRATO BLUE MC		958	336,0 {11,85}	
			776	653,0 {23,03}	
			763	768,0 {27,09}	
			740	869,0 {30,65}	
			755	965,0 {34,04}	
25F	GARNET RED MC	Bitte erfragen Sie die Formel in der PPG-Niederlassung.			
25G	TITANIUM GRAY M		952	682,0 {24,06}	
			756	911,0 {32,13}	
			741	928,6 {32,75}	
			755	939,3 {33,13}	
			955	950,0 {33,51}	
			799	958,0 {33,79}	

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	DELTRON	
			BESTANDTEILE	1L g{oz}	HINWEIS
25H	SILVER CONTRAIL M		952	936,0 {33,02}	
			759	943,5 {33,28}	
			740	949,5 {33,49}	
			797	953,5 {33,63}	
			963	956,7 {33,75}	
			743	959,2 {33,83}	
			753	960,2 {33,87}	

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

DIAMONT

- Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.rmpaint.net/>

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	DIAMONT BASE g{oz}	SOLO DE DIAMONT BASE g{oz}
			BESTANDTEILE		
A3E	CLASSIC RED CLE	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 832	RED 2	618,7 {21,82}	
		BC 816	ORGANIC BRIGHT RED	915,4 {32,29}	
		BC 250	CARBON BLACK 2	923,8 {32,59}	
A4D	ARCTIC WHITE CLE	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 190	WHITE	962,4 {33,95}	
		BC 209	BLACK TINT	1 030,3 {36,34}	
		BC 609	YELLOW TINT	1 078,9 {38,06}	
		BC 809	RED TINT	1 093,6 {38,57}	
16W	BLACK MC	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 200	CARBON BLACK	667,8 {23,56}	
		BC 406	PHTALO BLUE 3	742,7 {26,20}	
		BC 470	INDO BLUE	809,1 {28,54}	
		BC 118	BLUE PEARL	842,1 {29,70}	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	867,4 {30,60}	
		BC 805	IRON RED	876,9 {30,93}	
		BC 101	FLOP CONTROL	916,8 {32,34}	
18J	GRACE GREEN MC	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 500	PHTALO GREEN 1	393,4 {13,88}	
		BC 200	CARBON BLACK 1	653,5 {23,05}	
		BC 1255	GREEN PEARL	781,8 {27,58}	
		BC 406	PHTALO PEARL 3	882,3 {31,12}	
		BC 105	WHITE TINT	895,3 {31,58}	
		BC 101	FLOP CONTROL	926,7 {32,69}	
24E	SPARKLING SILVER M	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	735,1 {25,93}	
		BC 600	INORGANIC YELLOW 1	839,5 {29,61}	
		BC 180	COARSE ALUMINUM	882,9 {31,14}	
		BC 200	CARBON BLACK 1	918,5 {32,40}	
		BC 805	IRON RED 2	929,9 {32,80}	
25B	BLUE PACIFIC MC	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 406	PHTALO PEARL 3	382,5 {13,49}	
		BC 118	BLUE PEARL	587,2 {20,71}	
		BC 400	PHTALO BLUE 1	789,5 {27,85}	
		BC 300	VIOLET	869,4 {30,67}	
		BC 200	CARBON BLACK 1	894,9 {31,57}	
		BC 140	MEDIUM FINE ALUMINUM	916,1 {32,31}	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	926,4 {32,68}	

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	FARBART		POLYURETHANE	
		FARBBEZEICHNUNG		DIAMONT BASE g{oz}	SOLO DE DIAMONT BASE g{oz}
		BESTANDTEILE			
25C	CANARY YELLOW MC	GROUND COAT			
		BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 621	ORGANIC YELLOW 2	500,1 {17,64}	
		BC 190	WHITE	857,0 {30,23}	
		BC 615	ORGANIC YELLOW 3	983,4 {34,69}	
		BC 805	IRON RED 2	1 016,7 {35,86}	
		BC 250	LAMP BLACK	1 026,0 {36,19}	
		COLOR BASE			
		BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 1190	SHINY WHITE PEARL	446,4 {15,75}	
		BC 1265	GOLD PEARL 2	605,8 {21,37}	
		BC 605	INORGANIC YELLOW 2	754,3 {26,61}	
		BC 621	ORGANIC YELLOW 2	793,9 {28,00}	
		BC 615	ORGANIC YELLOW 3	809,4 {28,55}	
		BC 190	WHITE	823,3 {29,04}	
		BC 101	FLOP CONTROL	965,0 {34,04}	
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	GROUND COAT			
		BC 020	REDUCER (THINNER)	87,1 {3,07}	
		BC 190	WHITE	974,6 {34,38}	
		BC 209	BLACK TINT	1 038,2 {36,62}	
		BC 609	YELLOW TINT	1 072,8 {37,84}	
		BC 809	RED TINT	1 093,0 {38,55}	
		BC 409	BLUE TINT	1 096,3 {38,67}	
		PEARL BASE			
		BC 020	REDUCER (THINNER)	88,1 {3,11}	
		BC 100	MIXING CLEAR	752,3 {26,54}	
		BC 1190	SHINY WHITE PEARL	842,7 {29,72}	
		BC 1265	GOLD PEARL 2	859,0 {30,30}	
		BC 101	FLOP CONTROL	908,1 {32,03}	
		25E	STRATO BLUE MC	BC 020	REDUCER (THINNER)
BC 200	CARBON BLACK 1			290,4 {10,24}	
BC 100	MIXING CLEAR			479,2 {16,90}	
BC 400	PHTALO BLUE 1			646,4 {22,80}	
BC 406	PHTALO PEARL 3			725,3 {25,58}	
BC 118	BLUE PEARL			794,2 {28,01}	
BC 300	VIOLET			860,3 {30,35}	
CB 34M	CRYSTAL VIOLET			923,2 {32,56}	
BC 111	WHITE PEARL			931,3 {32,85}	
25F	GARNET RED MC	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 820	MAROON 1	397,1 {14,01}	
		BC 840	MAGENTA	655,8 {23,13}	
		BC 1815	SHINY RED PEARL	758,7 {26,76}	
		BC 201	CARBON BLACK3	777,0 {27,41}	
		BC 250	LAMP BLACK	787,0 {27,76}	
		BC 1265	GOLD PEARL 2	792,5 {27,95}	
		BC 101	FLOP CONTROL	926,3 {32,67}	

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	DIAMONT BASE g{oz}	SOLO DE DIAMONT BASE g{oz}
			BESTANDTEILE		
25G	TITANIUM GRAY M	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 175	MEDIURM SHINY ALUMINIUM	639,4 {22,55}	
		BC 200	CARBON BLACK 1	739,5 {26,08}	
		BC 115	RUSSET PEARL	822,8 {29,02}	
		BC 180	COARSE ALUMINUM	866,8 {30,57}	
		BC 410	PHTALO BLUE 2	892,1 {31,47}	
		BC 300	VIOLET	915,0 {32,28}	
		BC 250	LAMP BLACK	926,7 {32,69}	
		BC 101	FLOP CONTROL	936,0 {33,02}	
25H	SILVER CONTRAIL M	BC 020	REDUCER (THINNER)	88,0 {3,10}	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINIUM	787,3 {27,77}	
		BC 170	MEDIUM ALUMINIUM	854,7 {30,15}	
		BC 200	CARBON BLACK 1	883,9 {31,18}	
		BC 510	PHTALO GREEN 2	893,4 {31,51}	
		BC 406	PHTALO PEARL 3	902,6 {31,84}	
		BC 101	FLOP CONTROL	928,3 {32,74}	

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

GLASURIT

- Bitte vergewissern Sie sich unter folgender URL über die neueste Formel.
<http://www.glasurit.com/>

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	FARBART		POLYURETHANE	
		FARBBEZEICHNUNG		GLASSOMAX BASE COAT	GLASSODUR PUR TOP COAT 21-
		BESTANDTEILE		g{oz}	g{oz}
A3E	CLASSIC RED CLE	352-91		173,8 {6,13}	
		A352		646,0 {22,79}	
		A324		910,8 {32,13}	
		A 974		918,2 {32,39}	
A4D	ARCTIC WHITE CLE	352-91		173,8 {6,13}	
		M 25		950,9 {33,54}	
		A 927		1 011,3 {35,67}	
		A 137		1 054,5 {37,20}	
		A307		1 067,6 {37,66}	
16W	BLACK MC	M 99/19		30,0 {1,06}	
		69-M 505		70,0 {2,47}	
		A 098		80,0 {2,82}	
		A531		135,0 {4,76}	
		A 555		215,0 {7,58}	
		A 926		988,0 {34,85}	
18J	GRACE GREEN MC	A105		1 000,0 {35,27}	
		35291		174,2 {6,14}	
		M 600		288,3 {10,17}	
		A 640		561,0 {19,79}	
		A 926		791,8 {27,93}	
		A 555		880,7 {31,07}	
		A 125		891,8 {31,46}	
24E	SPARKLING SILVER M	M 1		919,4 {32,43}	
		352-91		173,8 {6,13}	
		M 99/19		748,9 {26,42}	
		M 99/20		787,5 {27,78}	
		A 136		880,4 {31,05}	
		A 926		912,0 {32,17}	
25B	BLUE PACIFIC MC	M306		922,1 {32,53}	
		352-91		173,8 {6,13}	
		M 505		355,8 {12,55}	
		M 99/10		374,6 {13,21}	
		M 99/19		383,8 {13,54}	
		A 555		645,4 {22,77}	
		A 552		825,3 {29,11}	
		A 427		896,3 {31,62}	
		A 926		919,0 {32,42}	

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE	FARBART		POLYURETHANE	
		FARBBEZEICHNUNG		GLASSOMAX BASE COAT	GLASSODUR PUR TOP COAT 21-
		BESTANDTEILE		g{oz}	g{oz}
25C	CANARY YELLOW MC	GROUND COAT			
		352-91		173,8 {6,13}	
		A 143		540,1 {19,05}	
		M 25		857,1 {30,23}	
		M 146		969,4 {34,19}	
		M 306		999,0 {35,24}	
		A 974		1 007,2 {35,53}	
		COLOR BASE			
		352-91		173,8 {6,13}	
		M 919		492,6 {17,38}	
		M 179		634,2 {22,37}	
		M 105		766,2 {27,03}	
		A 143		801,7 {28,28}	
		M 146		815,0 {28,75}	
		M 25		827,3 {29,18}	
		M 1		953,2 {33,62}	
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	GROUND COAT			
		352-91		173,8 {6,13}	
		M 25		962,0 {33,93}	
		A 927		1 018,4 {35,92}	
		A 137		1 049,0 {37,00}	
		A 307		1 067,0 {37,64}	
		A 553		1 069,9 {37,74}	
		PEARL BASE			
		352-91		173,8 {6,13}	
		M 919		254,1 {8,96}	
		M 179		268,6 {9,47}	
		M 0		859,2 {30,31}	
		M 1		902,7 {31,84}	
25E	STRATO BLUE MC	352-91		173,8 {6,13}	
		M 505		235,0 {8,29}	
		E 440		290,9 {10,26}	
		M 010		298,0 {10,51}	
		A 926		478,2 {16,87}	
		M 0		646,0 {22,79}	
		A 552		794,7 {28,03}	
		A 555		864,8 {30,50}	
		A 427		923,5 {32,57}	
25F	GARNET RED MC	352-91		173,8 {6,13}	
		M 179		178,7 {6,30}	
		A 347		453,5 {16,00}	
		A 353		683,5 {24,11}	
		M 319		774,9 {27,33}	
		A 929		791,1 {27,90}	
		A 974		800,0 {28,22}	
		M 1		918,9 {32,41}	

VII

GRUNDFARBEN ZUR HERSTELLUNG DER KAROSSERIEFARBEN

FARBCODE	KAROSSERIEFARBE		FARBART	POLYURETHANE	
			FARBBEZEICHNUNG	GLASSOMAX BASE COAT	GLASSODUR PUR TOP COAT 21-
			BESTANDTEILE	g{oz}	g{oz}
25G	TITANIUM GRAY M		352-91	173,8 {6,13}	
			M 99/22	663,8 {23,41}	
			M 800	737,9 {26,03}	
			M 99/20	777,0 {27,41}	
			A 926	866,0 {30,55}	
			A359	888,4 {31,34}	
			A 427	908,8 {32,06}	
			A 974	919,2 {32,42}	
			M 1	927,5 {32,72}	
25H	SILVER CONTTAIL M		352-91	173,8 {6,13}	
			M 99/19	795,4 {28,06}	
			M99/12	855,3 {30,17}	
			A 926	881,3 {31,09}	
			A 696	889,8 {31,39}	
			A 555	898,0 {31,68}	
			M 1	920,8 {32,48}	

End Of Sie